



Decyzja nr

1563/OS/2020

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

wniosku przedstawicieli spółki Aluprof S.A. w Bielsku-Białej o zmianę warunków decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2472/OS/2008 z dnia 14 października 2008 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4272/OS/2009 z dnia 21 grudnia 2009 r., nr 1718/OS/2011 z dnia 13 czerwca 2011 r., nr 1567/OS/2012 z dnia 15 czerwca 2012 r., nr 2610/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 1759/OS/2016 z dnia 9 sierpnia 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do lakierowania elementów aluminiowych, eksploatowanej przez Aluprof S.A. w Bielsku-Białej, przy ul. Warszawskiej 153 (Regon: 070424429, NIP: 5470242884).

Na podstawie

art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.), art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.) oraz 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)

Orzekam:

Zmieniam, na wniosek przedstawicieli spółki Aluprof S.A. w Bielsku-Białej warunki decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2472/OS/2008 z dnia 14 października 2008 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4272/OS/2009 z dnia 21 grudnia 2009 r., nr 1718/OS/2011 z dnia 13 czerwca 2011 r., nr 1567/OS/2012 z dnia 15 czerwca 2012 r., nr 2610/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 1759/OS/2016 z dnia 9 sierpnia 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do lakierowania elementów aluminiowych, eksploatowanej przez Aluprof S.A. w Bielsku-Białej, przy ul. Warszawskiej 153 (Regon: 070424429, NIP: 5470242884) w następujący sposób:

- I. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.
 - Punkt 1. Rodzaj prowadzonej działalności.

otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności zakładu Aluprof S.A. jest projektowanie i produkcja aluminiowych systemów okiennie-drzwiowych i fasadowych dla budownictwa.

Zakład bazuje na profilach aluminiowych wyprodukowanych w Zakładzie Grupa Kęty S.A. w Kętach. Działalność objęta pozwoleniem obejmuje linię produkcyjną lakierowania proszkowego elementów aluminiowych, związaną z powierzchniową obróbką wstępną metali z zastosowaniem procesów chemicznych (instalacja IPPC) oraz instalacje pomocnicze, tj.: linię obróbki mechanicznej elementów aluminiowych, linię do wytłaczania z tworzywa sztucznego, linie malowania proszkowego, produkcję profili ognioodpornych (procesy produkcyjne systemów przeciwpożarowych), linię DEKORAL do produkcji profili ozdobnych, piece do wypalania zawieszek – 2 szt. oraz stację ładowania wózków akumulatorowych. Łączna pojemność wanien procesowych wynosi 45,3 m³.”

II. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Podpunkt c) Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ

otrzymuje brzmienie:

„c) Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ

L.p.	Nazwa instalacji pomocniczej	Adres instalacji			Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	Instalacja obróbki mechanicznej elementów aluminiowych	Warszawska 153	43 – 300	Bielsko – Biała	1	125/96, 125/97
2.	Linia do wytłaczania z tworzywa sztucznego	Warszawska 153	43 – 300	Bielsko – Biała	1	125/96, 125/97
3.	Linia malowania proszkowego nr 1	Warszawska 153	43 – 300	Bielsko – Biała	2	125/96, 125/97
4.	Linia do produkcji profili ognioodpornych – procesy produkcyjne systemów przeciwpożarowych	Warszawska 153	43 – 300	Bielsko – Biała	1	125/96, 125/97
5.	Linia do produkcji profili ozdobnych – DEKORAL	Warszawska 153	43 – 300	Bielsko – Biała	1	125/96, 125/97
6.	Piece do wypalania zawieszek – 2 szt.	Warszawska 153	43 – 300	Bielsko – Biała	1	125/96, 125/97
7.	Stacje ładowania wózków akumulatorowych	Warszawska 153	43 – 300	Bielsko – Biała	1	125/96, 125/97
8.	Linia malowania proszkowego nr 2	Warszawska 153	43 – 300	Bielsko – Biała	2	125/96, 125/97

III. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 3. Opis instalacji i stosowanej technologii.

Podpunkt B) Instalacja do obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.

otrzymuje brzmienie:

„B) Instalacja do obróbki mechanicznej elementów aluminiowych służy do łączenia profili aluminiowych poprzez zagniatanie elementów z tworzywa sztucznego, cięcia na wymiar kształtowników oraz ich pakowania do wysyłki.

Proces technologiczny obróbki mechanicznej profili aluminiowych składa się z następujących operacji:

- Produkcja profili zespolonych – zbudowanych z profili aluminiowych i przekładek z tworzywa sztucznego. W procesie wykorzystywane są:
 - Linia zagniatania Herman Mueller AG (3 szt.) - służy do produkcji profili zespolonych, czyli połączenia dwóch profili składowych przy pomocy przegrody z tworzywa. Przygotowywanie profili do połączenia i ich zagniatanie prowadzone w sposób automatyczny,
 - Piła stołowa De Walt – ukośnica - służy do cięcia niewielkich ilości profili zespolonych (przekazywanych do prób jakościowych),
- Gięcie profili - prowadzone jest z użyciem giętarek, szlifierek,
- Pakowanie gotowego wyrobu - pakowanie polega na owijaniu w polietylenową folię wiązek profili, układanie w pudłach kartonowych, wzmocnionych „obitką” drewnianą.
Urządzenia wchodzące w skład instalacji do pakowania wyrobów to:
 - Owijarka bębnowa - służy do owijania profili zabezpieczającą folią LDPE. Urządzenie składa się ze stołu podawczego, korpusu z bębniem z folią zabezpieczającą i stołu odbierającego,
 - Oklejarka profili - służy do oklejania powierzchni dekoracyjnych blach taśmą ochronną o 1000 mm szerokości. Urządzenie składa się ze stołu podawczego, modułu oklejającego z taśmą i rolkami dociskającymi i stołu odbierającego.”

IV. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 3. **Opis instalacji i stosowanej technologii.**

dodaje się podpunkt o brzmieniu:

C) Linia do wytłaczania z tworzywa sztucznego.

Linia do wytłaczania z tworzywa sztucznego służy do wytłaczania kształtowników z polichlorku winylu. Wytłaczanie prowadzone jest metodą przetwórstwa tworzyw polimerowych polegającą na ciągłym uplastycznieniu materiału w układzie uplastyczniającym wytłaczarki, a następnie przepchnięciu go przez kanały głowicy wytłaczarskiej. Proces realizowany jest w linii technologicznej, w skład której wchodzi: wytłaczarka, głowica, urządzenia kalibrujące, chłodzące, odbierające i odcinające. Zakład dysponuje pięcioma liniami: 3 linie dwuślimakowe, 2 linie jednoślimakowe.”

V. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 3. **Opis instalacji i stosowanej technologii.**

dodaje się podpunkt o brzmieniu:

„D) Linia malowania proszkowego nr 1 (obróbka kaskadowo – natryskowa).

W skład linii do malowania proszkowego wchodzi następujące maszyny i urządzenia:

- Tunel kaskadowy do obróbki wstępnej,
- Dwie kabiny do malowania proszkowego,
- Palnik suszarki w końcowym etapie obróbki wstępnej,
- Kocioł wodny dla podgrzewania medium tunelu kaskadowego,
- Piec polimeryzacyjny,
- Cyklon z układem odzysku nadmiaru farby proszkowej.

Proces technologiczny obejmuje następujące etapy:

- Załadunek elementu obrabianego,
- Obróbkę wstępną w tunelu kaskadowym:
 - Odtłuszczenie - trawienie kwaśne (polewanie),
 - Płukanie wodą wodociągową (polewanie),
 - Płukanie wodą wodociągową (natrysk),
 - Odtłuszczenie - trawienie kwaśne (polewanie),
 - Płukanie wodą wodociągową (polewanie),
 - Płukanie wodą wodociągową (polewanie),
 - Płukanie wodą wodociągową (natrysk),
 - Płukanie wodą demineralizowaną (zasilaną z wanny) (polewanie),
 - Płukanie wodą demineralizowaną (bezpośrednio z układu demicyrkulacji) (polewanie),
 - Obróbka konwersyjna bezchromowa (polewanie),
 - Płukanie wodą demineralizowaną (zasilaną z wanny) (polewanie),
 - Płukanie wodą demineralizowaną (bezpośrednio z układu demicyrkulacji) (natrysk),
- Suszenie – temperatura 80 – 90°C,
- Malowanie proszkowe,
- Utwardzanie – temperatura 175 – 190°C,
- Chłodzenie,
- Rozładunek elementu obrabianego.”

VI. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 3. Opis instalacji i stosowanej technologii.

dodaje się podpunkt o brzmieniu:

„E) Linia do produkcji profili ognioodpornych – procesy produkcyjne systemów przeciwpożarowych.

W ramach produkcji systemów ogniowych na wydziale gipsów przygotowuje się profile gipsowe do systemów przeciwpożarowych. Przygotowywane są dwa rodzaje wkładów:

- Profile z płyty gipsowo - kartonowej ognioochronnej GKF (płyty REGIPS),
- Profile z płyty silikatowo - cementowej ognioochronnej (płyty Promatect).

Obróbka mechaniczna wkładów prowadzona jest z użyciem urządzeń takich jak:

- Piła jednogłowicowa firmy Kusing Optim 2500 - wycinanie pasków o zadanej szerokości i długości z płyty Promatect/REGIPS,
- Pilarka dwutarczowa firmy Apena - Remont - Wycinanie narożników z przygotowanych wcześniej pasków płyty Promatect,
- Frezarka dwuwrzecionowa - do obróbki profili gipsowych.”

VII. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 3. Opis instalacji i stosowanej technologii.

dodaje się podpunkt o brzmieniu:

„F) Linia do produkcji profili ozdobnych – DEKORAL.

Niektóre profile po przeprowadzeniu procesu lakierowania przekazywane są na wydział DEKORAL, gdzie pokrywane są folią ozdobną nadającą im ozdobny charakter (np. fakturę drewna).

W ramach procesu technologicznego prowadzone są następujące operacje:

- Dobór szerokości folii do obwodu profili,
- Zawijanie folii na profilu,
- Umieszczenie profili w folii w specjalnym wózku do wygrzewania w piecu,

- Wprowadzenie profili wraz z wózkiem do pieca z odpowiednio dobraną temperaturą wygrzewania w zależności od rodzaju profilu,
- Ściągnięcie odpadowej folii i umieszczenie profilu w koszu,
- Kontrola jakości - gotowy produkt.

Po naciągnięciu folii ozdobnej na profil następuje sublimacja powłoki dekoracyjnej w temperaturze 487°C w piecu wyposażonym w palniki gazowe o łącznej maksymalnej mocy od 25 kW do 110 kW."

VIII. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 3. **Opis instalacji i stosowanej technologii.**

dodaje się podpunkt o brzmieniu:

„G) Piec do wypalania zawieszek – 2 szt.

Zawieszki używane w lakierni proszkowej okresowo winny być czyszczone z nadmiaru farby. Proces ten będzie prowadzony w dwóch piecach gazowych EKOTECH Wieluń do wypalania zawieszek o łącznej maksymalnej mocy palników od 40 do 300 kW każdy. Urządzenie składa się m.in. z komory roboczej z blachy stalowej, komory dopalania termicznego, instalacji natrysku wody, zespołu palników gazowych, instalacji zasilania i sterowania. Proces prowadzony w pełni automatycznie przebiega z wykorzystaniem zjawiska pirolizy i polega na termicznym rozkładzie usuwanej powłoki w komorze roboczej w temperaturze 400 – 450°C. Farba z oczyszczanych zawieszek osadza się w postaci popiołu na dnie pieca. Piec jest wyposażony w dopalacz, który rozkłada powstające w komorze roboczej gazy w temperaturze ok. 850°C."

IX. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 3. **Opis instalacji i stosowanej technologii.**

dodaje się podpunkt o brzmieniu:

„H) Stacja ładowania wózków akumulatorowych – 2 szt.

Na terenie zakładu wykorzystywana jest znaczna ilość wózków akumulatorowych, które okresowo winny być ładowane. Celem zapewnienia bezpieczeństwa procesu, ładowanie akumulatorów odbywa się w dwóch wyposażonych w okap i wentylowanych stacjach: jednej 20 – stanowiskowej, a drugiej 6 – stanowiskowej."

X. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 3. **Opis instalacji i stosowanej technologii.**

dodaje się podpunkt o brzmieniu:

„I) Linia malowania proszkowego nr 2 (obróbka kaskadowo – natryskowa).

Linia do malowania proszkowego obejmować będzie następujące etapy: obróbka wstępna w tunelu kaskadowym, lakierowanie proszkowe, obróbka cieplna (polimeryzacja farb proszkowych) oraz oczyszczanie ścieków z procesu.

W skład linii do malowania proszkowego wchodzić będą następujące maszyny i urządzenia: tunel kaskadowy do obróbki wstępnej, dwie kabiny do malowania proszkowego, palnik suszarki w końcowym etapie obróbki wstępnej, kocioł wodny dla podgrzewania medium tunelu kaskadowego, piec polimeryzacyjny i inne.

Obróbka wstępna zabezpiecza wyrób przed korozją oraz zapewnia lepsze związanie powłoki proszkowej z powierzchnią aluminium.

Proces obróbki wstępnej prowadzony będzie w tunelu kaskadowym. Cykl obróbki wstępnej przewiduje następujące fazy:

- Odtłuszczenie – trawienie kwaśne (polewanie),

- Płukanie wodą wodociągową (polewanie),
- Płukanie wodą wodociągową (natrysk),
- Odtłuszczenie – trawienie kwaśne (polewanie),
- Płukanie wodą wodociągową (polewanie),
- Płukanie wodą wodociągową (polewanie),
- Płukanie wodą wodociągową (natrysk),
- Płukanie wodą demineralizowaną (zasilaną z wanny) (polewanie),
- Płukanie wodą demineralizowaną (bezpośrednio z układu demicyrkulacji) (polewanie),
- Obróbka konwersyjna bezchromowa (polewanie),
- Płukanie wodą demineralizowaną (zasilaną z wanny) (polewanie),
- Płukanie wodą demineralizowaną (bezpośrednio z układu demicyrkulacji) (natrysk),
- Suszenie w temperaturze do 130 °C.

Tunel kaskadowy posiadać będzie układ grzewczy dla mediów (kocioł wodny o mocy 500 kW). Tunel kaskadowy do obróbki wstępnej posiadać będzie wentylator wyciągowy, który ma za zadanie zapobiec wydobywaniu się oparów z tunelu na halę lakierni. Suszenie prowadzone będzie w suszarce z palnikiem gazowym o mocy 280 kW.

Po obróbce wstępnej następować będzie napylenie farb proszkowych na elementy aluminiowe w jednej z dwóch zautomatyzowanych kabin lakierniczych. Podstawą procesu lakierowania elektrostatycznego jest zjawisko elektryzowania drobin sproszkowanej żywicy epoksydowej lub poliestrowej (naładowane cząsteczki farby opuszczają pistolet i osadzają się na uziemionym przedmiocie malowanym).

Kabiny lakiernicze wyposażone będą w system odmuchiwania ścian, a także w system szybkiej zmiany kolorów w układzie pracy automatycznej i ręcznej, służących do nanoszenia na profile farby proszkowej. Kabiny wyposażone będą w układ separacji i recyrkulacji farby proszkowej (cyklon i filtr końcowy) oraz układ odzysku z rewizją umożliwiającą sprawdzenie stanu przewodów proszkowych i ich czyszczenie. Automatyczne gniazdo malowania proszkowego wyposażone będzie w system odzysku i recyrkulacji proszku oraz w system sterowania i wizualizacji ułatwiający szybką zmianę koloru.

Wentylacja wyciągowa (poprzez cyklon i filtr końcowy) zapewni odzysk proszku oraz utrzymanie wymaganej prędkości powietrza w obszarach roboczych kabiny.

Po napyleniu proszku, elementy aluminiowe przenoszone będą do pieca do polimeryzacji. W piecu do polimeryzacji naniesiona warstwa farby pod wpływem podwyższonej temperatury ulega stopieniu i utwardzeniu. Piec do polimeryzacji wyposażony będzie w palnik gazowy o mocy 280 kW. Po opuszczeniu pieca wyroby kierowane będą do strefy chłodzenia, następnie kontrolowana będzie ich jakość poprzez pomiar grubości przyrządem do mierzenia grubości powłok nieprzewodzących oraz wizualne sprawdzanie jakości powierzchni. W dalszej kolejności partia wyrobu kierowana będzie do pakowania i strefy magazynowania.

Instalacja wyposażona będzie w stację neutralizacji ścieków, w której oczyszczane będą ścieki powstające w procesie chemicznej obróbki wstępnej. Oczyszczanie ścieków odbywać się będzie w następujących procesach jednostkowych: koagulacja i flokulacja oraz filtrowanie końcowe.”

XI. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

Punkt 4. Zużycie surowców, paliw i energii.

otrzymuje brzmienie:

„4. Zużycie surowców, paliw i energii.

4.1. Roczne zużycie surowców

L.p.	Rodzaj materiału/ media	Zastosowanie	Jednostka	Wartość
1.	Aluminium	Surowiec	Mg/rok	35 000
2.	Farby proszkowe	Surowiec	Mg/rok	1 250

3.	Tworzywa sztuczne (granulat do wyłaczania, przekładki)	Surowiec	Mg/rok	6 000
4.	Płyty gipsowe i gipsowo – ceramiczne	Surowiec	Mg/rok	2 500
5.	Substancje/mieszanki na bazie kwasów	Trawienie powierzchni aluminium przed lakierowaniem (obróbka chromowa)	Mg/rok	95,15
6.	Substancje mieszanki do regulacji wartości pH	Regulacja wartości pH	Mg/rok	21,1
7.	Środki pomocnicze antypieniujące	Środek antypieniujący	Mg/rok	0,4
8.	Substancje i mieszanki do usuwania powłoki lakieru	Usuwanie powłoki lakieru	Mg/rok	178
9.	Substancje/mieszanki do neutralizacji ścieków	Neutralizacja ścieków	Mg/rok	244,6
10.	Substancje/mieszanki na bazie kwasów	Trawienie powierzchni aluminium przed lakierowaniem (obróbka bezchromowa)	Mg/rok	200,98
11.	Substancje/mieszanki do obróbki bezchromowej	Obróbka bezchromowa	Mg/rok	91,56
12.	Pozostałe substancje	Regeneracja kolumn jonitowych (kwas solny, ług sodowy)	Mg/rok	24,75

4.2. Roczne zużycie mediów

L.p.	Media	Jednostka	Ilość
1.	Woda, w tym: – na cele socjalno-bytowe, – na cele technologiczne, – do utrzymania czystości.	m ³ /rok	100 742 6 468 94 049 225
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	10 221
3.	Gaz ziemny	m ³ /rok	2 914 510

XII. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 4. Zużycie surowców, paliw i energii.

usuwa się podpunkty:

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

oraz

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

XIII. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

Punkt 5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków.

otrzymuje brzmienie:

„5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków.

Na terenie zakładu powstają ścieki przemysłowe, będące mieszaniną:

- ścieków przemysłowych z podczyszczalni ścieków z powierzchniowej obróbki chemicznej w instalacji lakierowania elementów aluminiowych,
- ścieków z mycia w technologii,
- ścieków z utrzymania czystości,

- surowych ścieków bytowych (ścieki bytowe powstają niezależnie od funkcjonowania instalacji IPPC i nie są związane z jej eksploatacją).

Ścieki przemysłowe z powierzchniowej obróbki chemicznej w instalacji lakierowania elementów aluminiowych, po podczyszczeniu w stacji neutralizacji kierowane są do zakładowej kanalizacji przemysłowej do studzienki K5, gdzie łączą się z surowymi ściekami bytowymi i jako mieszanina ścieków odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego

Ilość ścieków przemysłowych wynosi:

- $Q_{\max h} = 20,0 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{\text{śrd}} = 480 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{\max r} = 101\,100 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Skład ścieków przemysłowych: azot amonowy, chrom ogólny, fenole lotne, fluorki, fosfor ogólny i tytan. Odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego z instalacji odbywa się na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.”

XIV. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

Punkt 6. Charakterystyka źródeł hałasu.

otrzymuje brzmienie:

„6. Charakterystyka źródeł hałasu

Do znaczących źródeł hałasu z instalacji IPPC i instalacji pomocniczych należą:

- punktowe źródła hałasu (wentylatory wyciągowe, wyrzutnie powietrza),
- kubaturowe źródła hałasu (hale przemysłowe, budynki technologiczne).

Parametry akustyczne oraz czasy pracy wymienionych źródeł w czasie normatywnym T podano w poniższych tabelach. Nie przewiduje się innych wariantów pracy źródeł hałasu.

Kubaturowe źródła hałasu

Parametry kubaturowych źródeł emisji hałasu do środowiska

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła dzień/noc	Poziom dźwięku A wewnątrz budynku
		min/8h/min/1h	dB
HP1	Hala produkcyjna, w tym: linia malowania proszkowego, linia obróbki mechanicznej, kotłownia zakładowa	480/60	78,0/78,0
MWG	Magazyn wyrobów gotowych	480/60	60,0/60,0
MS	Magazyn surowca	480/60	60,0/60,0
HP2	Hala produkcyjna z linią malowania proszkowego	480/60	78,0/78,0
HP3	Planowana hala magazynowa z linią malowania proszkowego	480/60	78,0/78,0

Punktowe źródła hałasu

Parametry punktowych źródeł emisji hałasu do środowiska

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła dzień/noc	Poziom mocy akustycznej
		min/8h/min/1h	dB (A)
OW0	Odciąg z wanny do płukania – wentylator dachowy WVPOV – 400/1400	480/60	80,0
OW1	Odciąg z wanny do odłuszczenia kwaśnego – wentylator dachowy WVPOV – 400/1400	480/60	80,0
OW2	Odciąg z wanny do trawienia – wentylator dachowy WVPOV – 400/1400	480/60	80,0
OW3	Odciąg z wanny do trawienia – wentylator dachowy WVPOV – 400/1400	480/60	80,0
OW4	Odciąg z wanny do chromowania żółtego – wentylator dachowy WVPOV – 400/1400	480/60	80,0
OS1	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 1	480/60	55,0
OS2	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 2	480/60	55,0
OS3	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 3	480/60	55,0
OS4	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 4	480/60	55,0
P1O1	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1	480/60	55,0
P1O2	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1	480/60	55,0
P1O3	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1	480/60	55,0
P1O4	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1	480/60	55,0
P2O1	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2	480/60	55,0
P2O2	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2	480/60	55,0
P2O3	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2	480/60	55,0
P2O4	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2	480/60	55,0
PRO1	Odciąg spalin z pieca ręcznego	480/60	55,0
OH	Wentylacja ogólna z hali produkcyjnej – wentylator kanałowy	480/60	85,0
OD1	Odciąg z wanny do rozpuszczania farby proszkowej	480/60	55,0

OD2	Odciąg z kotła wodnego VITOPLEX – 200 firmy VISSMANN do podgrzewania kąpeli w wannach do chromianowania i odlakierowania	480/60	55,0
OW5	Odciąg z tunelu kaskadowego do obróbki wstępnej	480/60	80,0
OS5	Odciąg z suszarki	480/60	55,0
P301	Odciąg spalin z pieca automatycznego	480/60	55,0
OD3	Odciąg z kotła wodnego do podgrzewania tunelu kaskadowego o mocy cieplnej 500 kW	480/60	55,0
OW6	Odciąg z tunelu kaskadowego do obróbki wstępnej	480/60	80,0
OS6	Odciąg z suszarki	480/60	55,0
P401	Odciąg spalin z pieca automatycznego	480/60	55,0
OD4	Odciąg z kotła wodnego do podgrzewania tunelu kaskadowego o mocy cieplnej 500 kW	480/60	55,0

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

Punkt 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

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

otrzymuje brzmienie:

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

Emitor	Źródło emisji	Parametry emitora		Urządzenie oczyszczające, sprawność [%]	Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja dopuszczalna [kg/h]
		Wysokość [m]	Średnica [m]				
Instalacja IPPC – do lakierowania elementów aluminiowych							
E1	Odciąg z wanny do odtłuszczenia kwaśnego – wanna nr 1	9,5	0,5	-	6500	Fluor Kwas siarkowy	0,0010 0,0088
E2	Odciąg z wanny do trawienia – wanna nr 2	9,5	0,5	-	6500	Fluor Kwas siarkowy	0,0010 0,0088
E3	Odciąg z wanny do trawienia – wanna nr 3	9,5	0,5	-	6500	Fluor Kwas siarkowy	0,0010 0,0088
E4	Odciąg z wanny do chromowania żółtego – wanna nr 7	12,0	0,5	-	6500	Chrom Fluor	0,0001 0,0010

E5	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 1 – palnik gazowy 25+110 kW	12,0	0,15	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0166 0,0010 0,0002 0,0002 0,0002 0,0047
E6	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 2 – palnik gazowy 25+110 kW	12,0	0,15	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0166 0,0010 0,0002 0,0002 0,0002 0,0047
E7	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 3 – palnik gazowy 25+110 kW	12,0	0,2	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0166 0,0010 0,0002 0,0002 0,0002 0,0047
E8	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 4 – palnik gazowy 25+110 kW	12,0	0,2	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0166 0,0010 0,0002 0,0002 0,0002 0,0047
E9	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1 – palnik gazowy nr 1, 35+200 kW	12,0	0,15	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0294 0,0018 0,0003 0,0003 0,0003 0,0083
E10	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1 – palnik gazowy nr 2, 35+200 kW	12,0	0,15	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0294 0,0018 0,0003 0,0003 0,0003 0,0083
E11	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1 – palnik gazowy nr 3, 35+200 kW	12,0	0,15	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0294 0,0018 0,0003 0,0003 0,0003 0,0083
E12	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1 – palnik gazowy nr 4, 35+200 kW	12,0	0,15	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0294 0,0018 0,0003 0,0003 0,0003 0,0083
E13	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2 – palnik	12,0	0,15	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0294 0,0018 0,0003 0,0003 0,0003

	gazowy nr 1, 35+200 kW					Tlenek węgla	0,0083
E14	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2 – palnik gazowy nr 2, 35+200 kW	12,0	0,15	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0294 0,0018 0,0003 0,0003 0,0003 0,0083
E15	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2 – palnik gazowy nr 3, 35+200 kW	12,0	0,15	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0294 0,0018 0,0003 0,0003 0,0003 0,0083
E16	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2 – palnik gazowy nr 4, 35+200 kW	12,0	0,15	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0294 0,0018 0,0003 0,0003 0,0003 0,0083
E17	Odciąg spalin z pieca ręcznego – palnik gazowy 40+350 kW	12,5	0,18	-	6500	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0525 0,0033 0,0006 0,0006 0,0006 0,0148
E18	Odciąg z wanny do rozpuszczania farby proszkowej	10,0	0,50	-	6500	Fenylometanol	0,0051
E19	Kocioł wodny VITOPLEX – 200 firmy VISSMANN do podgrzewania kąpieli w wannach do chromianowania i odlakierowania 270+293 kW	10,0	0,20	-	6250	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,0435 0,0027 0,0005 0,0005 0,0005 0,0122
Instalacje pomocnicze							
E22	Linia pionowa, obróbka wstępna – odciąg z tunelu kaskadowego do obróbki wstępnej	15,0	0,35	-	6000	Fluor Kwas siarkowy Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tytan Węglowodory alifatyczne	-* -* -* -* -* -* -*
E23	Linia pionowa, obróbka	15,0	0,35	-	6000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki	0,048184 -*

	wstępna – odciąg z suszarki po obróbce wstępnej – panik o mocy 280 kW					Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	-* -* -* -*
E24	Linia pionowa, proces lakierowania – odciąg z pieca do polimeryzacji – palnik o mocy 280 kW	15,0	0,35	-	6000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,086032 -* -* -* -* -*
E25	Kocioł gazowy wodny o mocy 500 kW do podgrzewania cieplnej wody (do ogrzewania tunelu kaskadowego do obróbki wstępnej)	15,0	0,40	-	6000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,086032 -* -* -* -* -*
E26	Odciąg z pieca do polimeryzacji, palnik gazowy o mocy 200 kW	12,5	0,18	-	6000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,028928 -* -* -* -* -*
E27	Odciąg z pieca do polimeryzacji, palnik gazowy o mocy 200 kW	12,5	0,18	-	6000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,028928 -* -* -* -* -*
E28	Produkcja profili ognioodpornych – stanowisko do obróbki płyt gipsowych	13,0	0,40	Filtr pulsacyjny, $\eta=90\%$	6000	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	-* -* -*
E29	Piec gazowy do polimeryzacji powłok ozdobnych, z palnikiem o mocy od 25 do 110 kW	11,0	0,25	-	6000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,030876 -* -* -* -* -*
E30	Piec gazowy do wypalania zawieszek (nr 1) z palnikami	14,0	0,36	Dopalacz termiczny, $\eta=90\%$	4000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,006600 -* -* -* -*

	o mocy od 40 do 300 kW					Tlenek węgla	.*
E31	Piec gazowy do wypalania zawieszek (nr 2) z palnikami o mocy od 40 do 300 kW	14,0	0,36	Dopalacz termiczny, $\eta=90\%$	4000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,006600 .* .* .* .* .*
E32	Stacja ładowania wózków akumulatorowych – 20 stanowisk	12,0	0,35	-	8760	Kwas siarkowy	.*
E33	Stacja ładowania wózków akumulatorowych – 6 stanowisk	12,0	0,30	-	8760	Kwas siarkowy	.*
E34	Odciąg z tunelu kaskadowego do obróbki wstępnej	15,0	0,50	-	6000	Fluor Kwas siarkowy Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tytan Węglowodory alifatyczne	.* .* .* .* .* .* .*
E35	Palnik z suszarki o mocy cieplnej ok. 280 kW, opalany gazem ziemnym	15,0	0,35	-	6000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,048184 .* .* .* .* .*
E36	Palnik z pieca do polimeryzacji o mocy cieplnej ok. 280 kW, opalany gazem ziemnym	15,0	0,35	-	6000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,086032 .* .* .* .* .*
E39	Kocioł wodny do ogrzewania tunelu o mocy cieplnej ok. 500 kW, opalany gazem ziemnym	15,0	0,40	-	6000	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	0,086032 .* .* .* .* .*

*- emisja nie powoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu lub 10% wartości odniesienia uśrednionych dla godziny.”

**XVI. W części III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.
Punkt 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.**

Podpunkt 1.3. Łączna emisja roczna z instalacji IPPC.

otrzymuje brzmienie:

„1.3. Łączna emisja roczna z instalacji IPPC.

Substancja	Emisja dopuszczalna [Mg/rok]
Instalacja IPPC – do lakierowania elementów aluminiowych	
Chrom	0,000650
Dwutlenek azotu	2,573525
Dwutlenek siarki	0,157925
Fenylometanol	0,033150
Fluor	0,026000
Kwas siarkowy	0,171600
Pył ogółem	0,027825
Pył zawieszony PM10	0,027825
Pył zawieszony PM2,5	0,027825
Tlenek węgla	0,726250
Instalacje pomocnicze	
Dwutlenek azotu	3,228168
Dwutlenek siarki	-*
Fluor	-*
Kwas siarkowy	-*
Pył ogółem	-*
Pył zawieszony PM10	-*
Pył zawieszony PM2,5	-*
Tlenek węgla	-*
Tytan	-*
Węglowodory alifatyczne	-*

*- emisja nie powoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu lub 10% wartości odniesienia uśrednionych dla godziny.”

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

Punkt 2. System gospodarowania odpadami.

Podpunkt 2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

otrzymuje brzmienie:

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

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	192,5
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	7,5
3.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	210
4.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	450
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	500
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5

8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	80
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	375
11.	15 01 04	Opakowania z metali	20
12.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	320
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	45
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	10
15.	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)	20
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20
17.	16 01 03	Zużyte opony	0,8
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,2
19.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2
20.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,5
21.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,1
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	280
23.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	280
24.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	800

* - odpady niebezpieczne"

VIII. W części III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.
Punkt 2. System gospodarowania odpadami.

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

otrzymuje brzmienie:

„2.2. Gospodarka odpadami dopuszczonymi do wytwarzania.

2.2.1. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny, właściwości odpadów.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	<u>Opis odpadu:</u> odpad stanowią wybrakowane lub uszkodzone profile z polichloru winylu, powstające na linii do wytłaczania z tworzywa sztucznego, a także przemiał oraz przekładki tworzywowe (jako	<u>Podstawowy skład:</u> polimery. <u>Właściwości:</u> palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

			uszkodzony element produkowanych wyrobów). <u>Źródła powstawania:</u> linia do wytłaczania z tworzywa sztucznego.	
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Opis odpadu:</u> zużyte gumowe elementy instalacji. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład:</u> polimery. <u>Właściwości:</u> palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Opis odpadu:</u> odpad z usuwania farb i lakierów (ściąganie powłoki lakierowanej z profili aluminiowych). <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania.	<u>Podstawowy skład:</u> żywice epoksydowe, żywice poliestrowe, poliuretany, wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, alkiloalkostylat. <u>Właściwości:</u> żrące, ekotoksyczne.
4.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	<u>Opis odpadu:</u> odpad farb proszkowych powstających w wyniku czyszczenia kabin lakierniczych. <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania, linia malowania proszkowego.	<u>Podstawowy skład:</u> polimery (poliestry). <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<u>Opis odpadu:</u> odpad powstały w wyniku toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład:</u> żelazo, węgiel. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<u>Opis odpadu:</u> odpad wytwarzany w wyniku kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni aluminium. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład:</u> metale nieżelazne. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Opis odpadu:</u> zużyte oleje wymieniane okresowo w eksploatowanych maszynach i urządzeniach. <u>Źródła powstawania:</u> wszystkie instalacje objęte pozwoleniem.	<u>Podstawowy skład:</u> węglowodory. <u>Właściwości:</u> łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Opis odpadu:</u> opakowania papierowe i tekturowe pochodzące z dostaw surowców do produkcji, po częściach zamiennych do instalacji oraz po środkach innych niż niebezpieczne.	<u>Podstawowy skład:</u> celuloza. <u>Właściwości:</u> palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego

			<u>Źródła powstawania:</u> wszystkie instalacje objęte pozwoleniem.	zagrożenia dla środowiska.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Opis odpadu:</u> folia, taśmy spinające, wiadra, butelki pochodzące z dostaw surowców do produkcji, po częściach zamiennych do instalacji oraz po środkach innych niż niebezpieczne. <u>Źródła powstawania:</u> wszystkie instalacje objęte pozwoleniem.	<u>Podstawowy skład:</u> polimery. <u>Właściwości:</u> palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Opis odpadu:</u> palety, skrzynie, przekładki, kątowniki nieprzydatne do użytku pochodzące z dostaw surowców do produkcji oraz po częściach zamiennych. <u>Źródła powstawania:</u> wszystkie instalacje objęte pozwoleniem.	<u>Podstawowy skład:</u> celuloza, lignina, hemiceluloza. <u>Właściwości:</u> palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Opis odpadu:</u> puszki metalowe, druty wiązkowe pochodzące z dostaw surowców do produkcji, po częściach zamiennych do instalacji oraz po środkach innych niż niebezpieczne. <u>Źródła powstawania:</u> wszystkie instalacje objęte pozwoleniem.	<u>Podstawowy skład:</u> żelazo, węgiel, aluminium. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<u>Opis odpadu:</u> głównie taśmy do spinania (plecionka), pozostałości taśmy z papierem, papier z pozostałościami kleju, pianka poliuretanowa nienadająca się do recyklingu. <u>Źródła powstawania:</u> wszystkie instalacje objęte pozwoleniem.	<u>Podstawowy skład:</u> celuloza, żelazo, węgiel, aluminium, polimery. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Opis odpadu:</u> opakowania po środkach niebezpiecznych. <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania, linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład:</u> polimery, żelazo, węgiel, celuloza, rozpuszczalniki organiczne, węglowodory. <u>Właściwości:</u> drażniące, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<u>Opis odpadu:</u> opakowania metalowe w postaci pojemników ciśnieniowych po preparatach. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład:</u> głównie metale (a w tym: żelazo, miedź, aluminium, rtęć, ołów) i ich stopy (np. mosiądz, brąz), polimery syntetyczne, krzemionka. <u>Właściwości:</u> toksyczne, ekotoksyczne.

15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Opis odpadu:</u> zabrudzone czyściwo, zaolejone szmaty, sorbenty, zabrudzone substancjami niebezpiecznymi rękawice i odzież robocza, zużyte filtry zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. <u>Źródła powstawania:</u> wszystkie instalacje objęte pozwoleniem.	<u>Podstawowy skład:</u> polimery, rozpuszczalniki organiczne, węglowodory. <u>Właściwości:</u> toksyczne, ekotoksyczne.
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Opis odpadu:</u> odpad czyściwa niezanieczyszczonego substancjami niebezpiecznymi, zabrudzone rękawice i odzież robocza, filtry niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania, linia do obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład:</u> polimery. <u>Właściwości:</u> palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
17.	16 01 03	Zużyte opony	<u>Opis odpadu:</u> zużyte opony okresowo wymieniane w wózkach widłowych. <u>Źródła powstawania:</u> wózki stosowane na terenie całej instalacji.	<u>Podstawowy skład:</u> polimery, metale, węgiel. <u>Właściwości:</u> palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Opis odpadu:</u> zużyte źródła światła oraz zużyte monitory CRT eksploatowane na potrzeby obsługi linii produkcyjnej. <u>Źródła powstawania:</u> wszystkie instalacje objęte pozwoleniem.	<u>Podstawowy skład:</u> polimery, metale (głównie: żelazo, aluminium, miedź, cynk), krzemionka. <u>Właściwości:</u> toksyczne, ekotoksyczne.
19.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Opis odpadu:</u> elementy elektryczne i elektroniczne wymienione w maszynach i urządzeniach. <u>Źródła powstawania:</u> wszystkie instalacje objęte pozwoleniem.	<u>Podstawowy skład:</u> polimery (poliwęglan), aluminium. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
20.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<u>Opis odpadu:</u> przeterminowane chemikalia i odczynniki, mieszaniny chemikaliów wykorzystane do analiz kąpieli w wannach. <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania.	<u>Podstawowy skład:</u> kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas fluorowodorowy, kwas ortofosforowy, wodorotlenek sodu, siarczan żelaza, alkohole tłuszczowe. <u>Właściwości:</u> drażniące, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.

21.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	<u>Opis odpadu:</u> zużyte nośniki informacji (głównie płyty CD) wykorzystywane na potrzeby funkcjonowania instalacji. <u>Źródła powstawania:</u> wszystkie instalacje objęte pozwoleniem.	<u>Podstawowy skład:</u> polimery (poliwęglan), aluminium. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	<u>Opis odpadu:</u> odpady stanowią odpad z płyt silikatowo – cementowych używanych do produkcji profili ognioodpornych. <u>Źródła powstawania:</u> wydział gipsów.	<u>Podstawowy skład:</u> węglany, krzemiany. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
23.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	<u>Opis odpadu:</u> odpad płyty gipsowej używanej do wypełnienia stabilizowania produkowanych profili aluminiowych. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład:</u> uwodniony siarczan wapnia, celuloza. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
24.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<u>Opis odpadu:</u> osady poneutralizacyjne z oczyszczania ścieków chromianowych. <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania.	<u>Podstawowy skład:</u> woda, tlenki metali nieżelaznych, kwas siarkowy, pirosiarczan sodu, wodorotlenek sodu, wapno hydratyzowane, siarczan żelaza. <u>Właściwości:</u> toksyczne, ekotoksyczne.

2.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Odpady dopuszczone do wytworzenia powinny być magazynowane w wyznaczonych, opisanych miejscach, w sposób selektywny, zapewniający ochronę środowiska przed zanieczyszczeniami (ze szczególnym uwzględnieniem środowiska gruntowo-wodnego), w niżej opisanych miejscach i zgodnie z poniższą tabelą:

- a) **Magazyn 1** – wydzielone pomieszczenie w budynku hali magazynowej, zlokalizowane w zachodniej części budynku zakładu, zadaszone, o ścianach w konstrukcji stalowo-aluminiowej, ze szczelną, betonową posadzką, wyposażone w zapas sorbentów i wanny wychwytowe, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych,
- b) **Magazyn 2** – wydzielone miejsce na placu magazynowym zlokalizowanym w zachodnim narożniku terenu zakładu, plac utwardzony kostką, częściowo wybetonowany, ogrodzony, niedostępny dla osób postronnych,
- c) **Magazyn 3** – wydzielone miejsce na placu magazynowym zlokalizowanym w sąsiedztwie magazynu surowców, przy południowo-wschodniej granicy zakładu, plac szczelny, wybetonowany, ogrodzony, niedostępny dla osób postronnych,
- d) **Magazyn 4** – wydzielone pomieszczenie w budynku biurowym, o szczelnej, betonowej, bezodpływowej posadzce, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych,

- e) **Magazyn 5** – wydzielone miejsce na placu magazynowym zlokalizowanym w południowo-wschodniej części zakładu, plac szczelny, wybetonowany, ogrodzony, niedostępny dla osób postronnych,
- f) **Magazyn 7** – wydzielone miejsce na placu magazynowym zlokalizowanym wzdłuż południowo-zachodniej ściany budynku zakładu, plac szczelny, wybetonowany, ogrodzony, niedostępny dla osób postronnych.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
1	2	3	4	5
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	W Big-Bag'ach na palecie lub w Oktabinach tekturowych na palecie
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	W workach polietylenowych lub w kartonowych pudełkach ustawionych na paletach
3.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	W specjalistycznych, szczelnych kontenerach
4.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	W oryginalnych pudełkach na palecie lub w Big-Bagach na palecie
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2	W kontenerze
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2 i Magazynu 7	W kontenerze, profile w koszach drewnianych
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	W wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej beczkach (oznakowanych zgodnie z przepisami dotyczącymi transportu towarów niebezpiecznych) wyposażonych w szczelne zamknięcia, ustawionych na wannach wychwytowych
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2	W prasokontenerze razem z odpadami o kodzie 15 01 02 w sposób uniemożliwiający mieszanie tych odpadów
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2	W workach z tworzywa sztucznego umieszczonych w prasokonterze wraz z odpadami 15 01 01 w sposób uniemożliwiający mieszanie tych odpadów
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2	W kontenerze

11.	15 01 04	Opakowania z metali	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2	W kontenerze
12.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2	W prasokontenerze
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	<ul style="list-style-type: none"> - Pojemniki IBC luzem (zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska), - Mniejsze pojemniki na palecie, przed transportem całość owinięta folią stretch, - Pozostałe odpady w szczelnym pojemniku.
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	W pojemnikach zabezpieczających odpady przed uszkodzeniem
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	W paletopojemniku z tworzywa sztucznego oraz w workach na palecie transportowej, całość owinięta folią stretch
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	<ul style="list-style-type: none"> - Filtry z kabin lakierniczych luzem w uporządkowany sposób lub na palecie, - Pozostałe odpady w worku z tworzywa sztucznego na palecie
17.	16 01 03	Zużyte opony	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	Luzem, w uporządkowany sposób
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	W specjalistycznym, zamykanym pojemniku.
19.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 4	Luzem lub w kartonie.
20.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	W oryginalnych opakowaniach zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska, umieszczone w kartonie lub pojemniku.
21.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji.	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 4	W pudełkach kartonowych.

22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów.	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 5	W kontenerze.
23.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01.	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 5	W kontenerze.
24.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych.	Wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1	W specjalistycznych, szczelnych kontenerach.

2.2.3. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Sposób dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytworzenia będzie zgodny z poniższą tabelą:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1	2	3	4
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4.	08 02 01	Odpady proszków powlekających.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub

			przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
11.	15 01 04	Opakowania z metali.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
12.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
17.	16 01 03	Zużyte opony.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania (odzysk) zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
19.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
20.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
21.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
23.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
24.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

2.2.4. Wymagania w zakresie warunków ochrony przeciwpożarowej wynikające z Programu Zapobiegania Awariom.

Opisane w ppkt. 2.2.2. miejsca i sposób magazynowania odpadów będzie zgodny z warunkami określonymi w posiadanym przez zakład Programie Zapobiegania Awariom.

Obiekty, w którym magazynowane są odpady palne będą spełniać wszystkie wymagania z zakresu ochrony przeciwpożarowej wynikające zarówno z przepisów techniczno-budowlanych jak i przeciwpożarowych.

Instalacja będzie wyposażona w urządzenia zabezpieczające ppoż., a w tym:

- oświetlenie ewakuacyjne,
- przeciwpożarowy wyłącznik prądu usytuowany w budynku portierni (wyłącznik dla całego kompleksu produkcyjno-magazynowego zakładu),
- zakładową sieć wodociągową obwodową z hydrantami zewnętrznymi, zasilaną przez miejską sieć wodociągową – w celu zapewnienia odpowiedniego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru,

odpowiedni sprzęt gaśniczy (w tym odpowiednią ilość gaśnic).”

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

Punkt 2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.

otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Zakres pomiarów gazów lub pyłów winien obejmować:

- a) Emitor E1 w zakresie emisji: kwas siarkowy, fluor,
- b) Emitor E4 w zakresie emisji: chrom, fluor,
- c) Przemienne emitory: E-9, E-10, E-11, E-12 w zakresie emisji: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył zawieszony PM10,
- d) Emitor E-19 w zakresie emisji: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył zawieszony PM10,
- e) Emitor E22 w zakresie emisji: tytan, fluor, kwas siarkowy, pył zawieszony PM 10, węglowodory alifatyczne,
- f) Emitory E23, E24, E25, E26, E27, E29, E30, E31 w zakresie emisji: dwutlenek azotu,
- g) Emitor E28 w zakresie emisji: pył zawieszony PM 10,
- h) Emitory E32, E33 w zakresie emisji: kwas siarkowy.

Częstotliwość wykonywania pomiarów – 1 raz na dwa lata.

Punkty pomiarowe winny być usytuowane zgodnie z Polskimi Normami.”

XX. Część VII. Postępowanie w przypadku wystąpienia awarii w instalacji:

otrzymuje brzmienie:

„VII. Postępowanie w przypadku wystąpienia awarii w instalacji:

Zakład Aluprof S.A. w Bielsku – Białej przy ul. Warszawskiej 153 zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym w zakładzie Aluprof S.A. w Bielsku – Białej przy ul. Warszawskiej 153 został opracowany „Program zapobiegania awariom”.

Zgodnie z opracowanym dokumentem pn.: „Program zapobiegania awariom w zakładzie Aluprof S.A. w Bielsku – Białej przy ul. 153” stosuje się:

- Istniejące zabezpieczenia na liniach technologicznych chromowania:
 - Ścieki po oczyszczeniu w stacji neutralizacji ścieków odprowadzane są poprzez kanalizację sanitarno – przemysłową do kolektora miejskiego,
 - Wszystkie wanny procesowe są zabudowane, a przestrzeń robocza (wewnętrzna) jest wentylowana mechanicznie przez odciągi miejscowe danego urządzenia, dzięki czemu opary wytwarzające się nad lustrem kąpeli odprowadzane są poprzez oddzielny dla każdej wanny układ kolektorów,
 - Poziomy minimalne i maksymalne napelnienia wanien procesowych – kontrola max i min poziomu napelnienia wanien procesowych odbywa się poprzez zainstalowane czujniki poziomu: poziom max i poziom min. Nastawy poziomów ustalone są w programie komputerowym sterującym i nadzorującym pracę linii. W przypadku przekroczenia poziomów granicznych urządzenie jest zatrzymywane, na ekranie monitora wyświetlany jest komunikat ostrzegawczy, pojawia się sygnalizacja świetlna,
 - Podgrzewanie kąpeli wanien procesowych – wanny procesowe podgrzewane są przez wymienniki z kotła gazowego. Właściwą dla procesu temperaturę zapewnia program sterowania urządzeniem. Temperatura wyświetlana jest na sterownikach. Dozowanie chemikaliów procesowych odbywa się automatycznie na podstawie parametrów wynikających z analiz laboratoryjnych,

- Odpowiedni sposób mieszania kąpeli – w wannach i płuczkach kąpiele mieszane są dyszami sprężonego powietrza sterowanymi przez czujniki,
 - Ścieki procesowe odprowadzane są do stacji neutralizacji ścieków poprzez rurociągi jednościenne wykonane z tworzywa sztucznego PPCV odpornego chemicznie i termicznie. Osobno odprowadzane są ścieki chromowe, stężone kwaśne, stężone zasadowe i popłuczyny,
 - Monitoring pracy linii chromowania – dozór pracy linii przygotowania powierzchni przed lakierowaniem odbywa się przez usystematyzowane czynności kontrolne prowadzone przez personel obsługujący (procedury i instrukcje obsługi), potwierdzone zapisami w rejestrach,
 - Pomiary środowiska pracy – pomiary środowiska pracy na liniach do przygotowania powierzchni przed lakierowaniem wykonywane są z częstotliwością wymaganą obowiązującym rozporządzeniem w tej sprawie, w zależności od uzyskanych poprzednio wyników. Częstotliwość pomiarów waha się w zakresie od 2 razy w roku do jednego badania na 2 lata. Pomiary wykonuje akredytowana firma zewnętrzna. Pomiary mają na celu określić ekspozycję pracownika obsługującego urządzenie do chromowania na czynniki szkodliwe środowiska pracy, a w szczególności na związki chromu. Wszystkie dotychczasowe wyniki pomiarów na tych stanowiskach mieszczą się w zakresach dopuszczalnych lub nie wykazują rejestrowanej koncentracji chromu (wynik poniżej oznaczalności). Świadczy to o nie przedostawaniu się poza obudowy urządzeń do chromowania substancji szkodliwych w stężeniach przekraczających NDS,
 - Emisje do środowiska – zakład posiada uregulowany stan formalno – prawny w zakresie emisji do środowiska.
- Istniejące zabezpieczenia w magazynie chemicznym:
 - Wydzielenie magazynu od pozostałych pomieszczeń magazynowych ścianami pełnymi klasy REI 120,
 - Magazynowanie substancji chemicznej w oryginalnych opakowaniach dostawcy,
 - Chemoodporna posadzka zapewniająca szczelność i brak możliwości migracji składowanych substancji na zewnątrz obiektu w przypadku rozlania lub rozsypania z pojemnika,
 - Zbiornik awaryjny pod posadzką o pojemności 1 m³ zabezpieczający przed wyciekami na zewnątrz obiektu (hali). Otwory drzwiowe zabezpieczone „przeciw spadkiem” posadzki,
 - Wentylacja mechaniczna z wywietrzaniem dachowym – uruchamiana ręcznie,
 - Transport substancji toksycznych na linie technologiczne chromowania przez przeszkolony personel, najkrótszymi drogami komunikacyjnymi w hali produkcyjnej, przy użyciu specjalistycznego wózka transportowego ręcznego,
 - Możliwość zebrania i zneutralizowania obszaru z rozlaną substancją toksyczną przez środki i siły zakładowe (przeszkolony personel).

W/w zabezpieczenia uniemożliwiają zanieczyszczenie środowiska zewnętrznego. Ewentualne rozszczelnienie instalacji do chromowania i emisja substancji toksycznych obejmować będzie wyłącznie powierzchnię wewnętrzną hali produkcyjnej – nie są objęte zagrożeniem tereny sąsiadujące z zakładem Aluprof S.A. w Bielsku – Białej przy ul. Warszawskiej 153. Zastosowane w zakładzie środki techniczne i technologiczne, jak monitorowanie procesów, sygnalizacja przekroczeń zadanych parametrów, zabezpieczenia związane z magazynowaniem i transportem, a zwłaszcza systemy zabezpieczeń, sprawiają, że możliwość zaistnienia awarii i jej oddziaływanie na środowisko została ograniczona do minimum. Wdrożone rozwiązania organizacyjne, precyzyjne procedury postępowania oraz szkolenia pracowników dają gwarancję zapewnienia właściwej ochrony środowiska.

W zakładzie wdrożone są procedury zapewniające odpowiednie zapobieganie i reagowanie na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych. Wdrożone środki zapobiegawcze oraz procedury bezpieczeństwa ograniczają ryzyko wystąpienia zagrożeń do minimum.

Do środków tych należą w szczególności:

- Pierwszeństwo w wyborze surowców i materiałów pomocniczych o mniejszym potencjalne zagrożeniu w zakresie, w jakim wymagania jakościowe umożliwiają wybór materiałów bezpieczniejszych dla środowiska, oraz zdrowia i życia ludzi,
- Współpraca z dostawcami surowców i materiałów pomocniczych w zakresie bieżącej weryfikacji i aktualizacji kart charakterystyk kupowanych materiałów oraz ew. zgłaszanie reklamacji w przypadku niedopełnienia obowiązków przez dostawców,
- Współpraca personelu celem bieżącego nadzoru nad stanem magazynowym substancji z grupy niebezpiecznych,
- Prowadzenie szkoleń personelu w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
- Zidentyfikowanie potencjalnych sytuacji awaryjnych, takich jak:
 - Zagrożenia pożarowe,
 - Zagrożenia chemiczne,
 - Awarie produkcyjne i techniczne,
 - Awarie i zagrożenia pozaprodukcyjne;
- Wdrożenie działań prewencyjnych i środków zapobiegawczych, obejmujących w szczególności:
 - Zidentyfikowanie zagrożeń na poszczególnych stanowiskach pracy,
 - Opracowanie oceny ryzyka zawodowego,
 - Precyzyjnie przypisane obowiązki w zakresie postępowania pracowników na wypadek awarii na wszystkich szczeblach organizacji,
 - System szkoleń i zwiększania świadomości pracowników,
 - Kontrola operacyjna i monitorowanie pracy instalacji,
 - System zarządzania zmianami,
 - Opracowanie instrukcji ruchowych, magazynowania, obsługi i eksploatacji, bhp, ppoż., postępowania na wypadek awarii,
- Zastosowanie właściwego systemu wykrywania, powiadamiania i zabezpieczeń takich jak:
 - Środki techniczne służące kontroli prowadzonych procesów i zapobieganiu awariom,
 - Środki techniczne ograniczające ryzyko wystąpienia awarii,
 - Sygnalizacja alarmowo-pożarowa,
 - instalacja odgromowa,
 - Podręczny sprzęt gaśniczy,
- Zastosowanie właściwych rozwiązań organizacyjnych, takich jak:
 - Opracowanie procedur postępowania na wypadek wystąpienia awarii, w szczególności takich jak pożar, niekontrolowane uwolnienie substancji chemicznych, czy awaria produkcyjna,
 - Wyznaczenie osób odpowiedzialnych za koordynowanie działań przed przybyciem służb ratowniczych, w trakcie akcji ratowniczej oraz działań poawaryjnych, wraz z określeniem podziału zadań i zakresu odpowiedzialności,
 - Zasady udzielania pomocy przedmedycznej,
 - Zasady funkcjonowania zakładowych służb ratowniczych,
 - Zasady zabezpieczania miejsca awarii.

Ponadto w zakładzie opracowano i wdrożono w ramach systemu zarządzania środowiskiem wg ISO 14001 i BHP wg ISO 9001 procedurę postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych. Celem procedury jest zapewnienie prawidłowej, pełnej i jednoznacznej identyfikacji potencjalnych wypadków i sytuacji awaryjnych oraz właściwe reagowanie na awarie w celu zapewnienia ochrony ludzi oraz środowiska. Przedmiotem procedury są zasady postępowania w zakładzie na wypadek sytuacji awaryjnych, w tym powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia związanego z wyciekami substancji niebezpiecznych. Każdy pracownik Spółki niezależnie od zajmowanego stanowiska i pełnionej funkcji zobowiązany jest znać i ściśle przestrzegać instrukcji postępowania na wypadek powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia, znać rozmieszczenie punktów wodnych (hydrantów), podręcznego sprzętu gaśniczego i instalacji gaśniczych oraz sposobu uruchamiania w zależności od rodzaju pożaru, jak również włączyć się czynnie w akcję ratowniczą – gaśniczą oraz umieć powiadomić Państwową Straż Pożarną.

Zabezpieczenie przed pożarem realizuje się poprzez odpowiednio zaprojektowane i wykonane drogi wewnętrzne umożliwiające dojazd dla strażackich wozów bojowych. Na sieci wodociągowej znajdują się hydranty p.poż. Istniejące budynki posiadają instalacje odgromową.

Zabezpieczenie przed wyciekami oleju realizuje się w szczególności poprzez odpowiednie magazynowanie odpadowych olejów przepracowanych. Dla beczek i pojemników naziemnych stosuje się miski przechwytyjące. Miejsca magazynowania wyposażone zostały w sorbenty na wypadek niewielkich wycieków. Olej technologiczny wykorzystywany jest w zakładzie w niewielkich ilościach. Na terenie zakładu brak podziemnych zbiorników magazynowych.

Zabezpieczenia związane z ewentualnymi wyciekami substancji chemicznych wiąże się z zastosowaniem specjalnych pojemników i zbiorników magazynowych, zastosowanie w pomieszczeniach magazynowych i halach szczelnych posadzek, oraz wyposażenie ich w środki służące do usuwania ewentualnych wycieków. Substancje magazynowane są w oryginalnych pojemnikach transportowych i magazynowych producenta o pojemnościach do 1 m³, w wybetonowanych, zamkniętych pomieszczeniach magazynowych.

W zakładzie w pełni rozpoznano istniejące zagrożenia wynikające ze stosowania w produkcji substancji niebezpiecznych. Zastosowane środki organizacyjne (procedury postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych), techniczne i technologiczne (monitorowanie procesów, sygnalizacja przekroczeń zadanych parametrów, zabezpieczenia związane z magazynowaniem i transportem itp.), a zwłaszcza systemy zabezpieczeń (gaszenia, sygnalizacji pożarowej), sprawiają, że możliwość zaistnienia awarii i jej oddziaływanie na środowisko została ograniczona do minimum."

XXI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Spółka Aluprof S.A. posiada decyzję Marszałka Województwa Śląskiego nr 2472/OS/2008 z dnia 14 października 2008 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4272/OS/2009 z dnia 21 grudnia 2009 r., nr 1718/OS/2011 z dnia 13 czerwca 2011 r., nr 1567/OS/2012 z dnia 15 czerwca 2012 r., nr 2610/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 1759/OS/2016 z dnia 9 sierpnia 2016 r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do lakierowania elementów aluminiowych, eksploatowanej przez Aluprof S.A. w Bielsku-Białej, przy ul. Warszawskiej 153 (Regon: 070424429, NIP: 5470242884).

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 2.7 załącznika 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) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.).

Z uwagi na prowadzenie przez zakład instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wani procesowych większej niż 30 m³ – przedmiotowe przedsięwzięcie, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016 r., poz. 71), należało uznać za przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Podaniem z dnia 28 lutego 2019 r. (wpływ do tut. Urzędu: 15 marca 2019 r.) przedstawiciele spółki wystąpili z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z zaistniałymi rozbieżnościami od warunków określonych w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym. Rozbieżności te wynikały ze zmiany sposobu funkcjonowania przedmiotowej instalacji, zatem

prowadzący instalację przedłożył do tut. Urzędu wnioski o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.).

Zmiany objęte wnioskiem polegały na:

- Zwiększenie pojemności wanny procesowej nr 1 do odlakierowania z 6,0 m³ na 11,3 m³,
- Uwzględnienie istniejącej linii do wytłaczania z tworzywa sztucznego,
- Uwzględnienie istniejącej linii malowania proszkowego nr 1 (obróbka kaskadowo – natryskowa),
- Uwzględnienie istniejącej linii do produkcji profili ognioodpornych – procesy produkcyjne systemów przeciwpożarowych,
- Uwzględnienie istniejącej linii do produkcji profili ozdobnych – DEKORAL,
- Uwzględnienie istniejących piecy do wypalania zawieszek – 2 szt.,
- Uwzględnienie istniejącej stacji ładowania wózków akumulatorowych – 2 szt.,
- Uwzględnienie nowej linii malowania proszkowego nr 2 (obróbka kaskadowo – natryskowa),
- Uwzględnienie nowej lakierni ręcznej do malowania detali z piecem elektrycznym,
- Aktualizację bilansów w zakresie ilości wykorzystywanych surowców, materiałów, mediów oraz rodzajów substancji i mieszanin oraz wielkości produkcji – w związku z uwzględnieniem pozostałych instalacji funkcjonujących na terenie zakładu dotychczas objętych pozwoleniami sektorowymi oraz uwzględnieniem nowej linii malowania proszkowego nr 2,
- Aktualizację źródeł emisji – w związku z uwzględnieniem pozostałych instalacji funkcjonujących na terenie zakładu dotychczas objętych pozwoleniami sektorowymi oraz uwzględnieniem nowej linii malowania proszkowego nr 2,
- Aktualizację źródeł hałasu – w związku z uwzględnieniem pozostałych instalacji funkcjonujących na terenie zakładu oraz uwzględnieniem nowej linii malowania proszkowego nr 2,
- Aktualizację w zakresie rodzajów, ilości, charakterystyki, składu chemicznego, właściwości, miejsc i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów – w związku z uwzględnieniem pozostałych instalacji funkcjonujących na terenie zakładu dotychczas objętych pozwoleniami sektorowymi oraz uwzględnieniem nowej linii malowania proszkowego nr 2,
- Uwzględnienie nowych kodów odpadów,
- Wyłączenie dwóch rodzajów odpadów,
- Uwzględnienie informacji o klasyfikacji zakładu do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii.

Ze względu na zakres wnioskowanych zmian, przekładający się na sposób funkcjonowania instalacji, przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego została uznana za istotną, w związku z czym na podstawie art. 210 ust. 1 oraz 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.), strona wniosła połowę opłaty rejestracyjnej na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w kwocie 1240,42 PLN. Wysokość opłaty określono na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r., poz. 1183).

Uiszczono również opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN na konto Urzędu Miasta Katowice, określoną zgodnie z załącznikiem ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2012 r., poz. 1827 z późn. zm.).

Do dokumentacji wnioskowej dołączono decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Bielska-Białej, znak: OS-UZ.6220.71.2018 z dnia 23 stycznia 2019 r. dla przedsięwzięcia polegającego na zmianie funkcji budowlanej hali magazynowej na lakiernię proszkową, przy ul. Warszawskiej 153 (dz. nr 125/96, 125/97 obręb Stare Bielsko) w Bielsku-Białej.

Do wniosku załączono dokument pn.: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym w zakładzie Aluprof S.A. w Bielsku-Białej przy ul. Warszawskiej 153, w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego”. Analiza ta wykazała, że w wyniku eksploatacji instalacji objętej

pozwoleniem zintegrowanym, prawdopodobieństwo zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko zostało obniżone w stopniu pozwalającym na jego określenie jako pomijalne, poprzez zastosowanie środków technicznych i organizacyjnych uniemożliwiających wystąpienie takiego zanieczyszczenia. Biorąc pod uwagę brak ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami stosowanymi, produkowanymi lub uwalnianymi w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, stwierdzono brak konieczności sporządzenia raportu początkowego.

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek Strony do Ministerstwa Środowiska.

Prowadzący instalację oświadczył, iż wniosek w przedmiotowej sprawie nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych, a także informacji nie podlegających udostępnieniu, zgodnie z ustawą o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Strona, w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia o niekaralności osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS – w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, wydanych na wniosek przez Biuro Informacyjne Krajowego Rejestru Karnego Ministerstwa Sprawiedliwości.

Zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.), strona przedłożyła operat przeciwpożarowy oraz, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej, znak: MZ.253.6.2019.AD z dnia 28 lutego 2019 r., w którym wyraził zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej wskazanych w przedmiotowym operacie przeciwpożarowym.

Na podstawie art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, po uzupełnieniu wymogów formalnych wniosku zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 14 maja 2019 r. poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku spółki Aluprof S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Warszawskiej 153, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2472/OS/2008 z dnia 14 października 2008 r. (ze zm.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do lakierowania elementów aluminiowych, eksploatowanej przez Aluprof S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej, przy ul. Warszawskiej 153 oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy i wniesieniu uwag, wskazując 30-dniowy termin, od dnia ukazania się ogłoszenia.

Przedmiotowe ogłoszenie zostało umieszczone na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.

Pismem z dnia 14 maja 2019 r. ogłoszenie Marszałka Województwa Śląskiego przekazano do Urzędu Miasta w Bielsku-Białej z prośbą o zamieszczenie ogłoszenia na tablicy ogłoszeń tamtejszego Urzędu oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. Ogłoszenie udostępniono do informacji publicznej w dniach od 20 maja 2019 r. – 21 czerwca 2019 r.

W wyznaczonym terminie do tut. Urzędu nie wpłynęły żadne wnioski z tytułu przysługującego prawa do składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

W toku postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Śląskiego, pismem z dnia 26 lipca 2019 r. wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji będącej przedmiotem postępowania, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących

ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, zgodnie z art. 183 c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.). W wyniku przeprowadzonej kontroli, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej wydał postanowienie, znak: MZ.5585.14.2019.TK z dnia 18 września 2019 r., w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej instalacji do lakierowania elementów aluminiowych oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów, o których mowa w załączonym operacie przeciwpożarowym, sporządzonym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.

W toku prowadzonego postępowania, w dniu 23 lipca 2019 r. przeprowadzono oględziny instalacji IPPC będącej przedmiotem wniosku. Oględziny przeprowadzili pracownicy Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w Katowicach, z udziałem przedstawiciela spółki Aluprof S.A. w Bielsku-Białej. Oględziny zakończono sporządzeniem protokołu.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami:

- z dnia 12 kwietnia 2019 r.,
- z dnia 13 maja 2019 r.,
- z dnia 29 lipca 2019 r.,
- z dnia 6 grudnia 2019 r.

W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- z dnia 22 kwietnia 2019 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 6 maja 2019 r.),
- z dnia 4 czerwca 2019 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 12 czerwca 2019 r.),
- z dnia 20 sierpnia 2019 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 3 września 2019 r.),
- z dnia 27 stycznia 2020 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 3 lutego 2020 r.),
- z dnia 28 kwietnia 2020 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 4 maja 2020 r.).

Po analizie informacji podanych w zgromadzonej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych wykazano:

W drodze postępowania administracyjnego dokonano modyfikacji treści decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2472/OS/2008 z dnia 14 października 2008 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4272/OS/2009 z dnia 21 grudnia 2009 r., nr 1718/OS/2011 z dnia 13 czerwca 2011 r., nr 1567/OS/2012 z dnia 15 czerwca 2012 r., nr 2610/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 1759/OS/2016 z dnia 9 sierpnia 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do lakierowania elementów aluminiowych, eksploatowanej przez Aluprof S.A. w Bielsku-Białej, przy ul. Warszawskiej 153 (Regon: 070424429, NIP: 5470242884).

Do przedmiotowej decyzji wprowadzono zmiany w następujących częściach: w części I. **Rodzaj i parametry instalacji**, w części III. **Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji** oraz w części VII. **Postępowanie w przypadku wystąpienia awarii w instalacji**.

W zakresie ochrony powietrza, analiza dokumentacji wykazała co następuje:

Uwzględniając wniosek strony, w zakresie ochrony powietrza dokonano zmian treści pozwolenia zintegrowanego w celu odzwierciedlenia stanu faktycznego instalacji w zapisach decyzji. Zmiany wynikają z przeprowadzonych zmian technicznych, technologicznych oraz z przeprowadzonej weryfikacji parametrów technicznych emitatorów.

W pozwoleniu ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych, zlokalizowanych na terenie zakładu. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez operatora instalacji.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu technik ograniczania emisji substancji do powietrza oraz parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny - z wyjątkiem emisji pyłu zawieszony PM_{2,5} oraz pyłu zawieszony PM₁₀.

Przekroczenia w zakresie tych parametrów nie wynikają jednak bezpośrednio z eksploatacji przedmiotowej instalacji (emisja tej substancji jest niewielka), a przede wszystkim są spowodowane złym stanem jakości powietrza na tym obszarze.

Ponadto uwzględniono, że przedmiotowa instalacja jest instalacją istniejącą mającą już swój udział w aktualnym stanie jakości powietrza oraz fakt, że w zakresie emisji substancji pyłowych emisja zwiększy się bardzo nieznacznie w stosunku do stanu prawnie już uregulowanego. Zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.), w pozwoleniu nie została określona dopuszczalna wielkość emisji godzinowej substancji wprowadzonych do powietrza z instalacji pomocniczych takich jak: dwutlenek siarki, fluor, kwas siarkowy, pył ogółem, pył zawieszony PM₁₀, pył zawieszony PM_{2,5}, tlenek węgla, tytan, węglowodory alifatyczne - ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu lub 10% wartości odniesienia uśrednionych dla godziny.

W związku z uwzględnieniem w niniejszej decyzji warunków dla emitatorów objętych dotychczas pozwoleniem na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, dokonano zmiany punktu IV.2, dodając warunki monitorowania emisji z instalacji innej niż IPPC.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem, analiza dokumentacji wykazała co następuje:

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym wynikają z pojawienia się nowych źródeł:

- kubaturowych – hal produkcyjnych, w tym: linii malowania proszkowego, linii obróbki mechanicznej oraz kotłowni zakładowej,
- punktowych – odciągi z tunelu kaskadowego, odciągi z suszarki, odciągi spalin z pieca pneumatycznego, odciągi z kotła wodnego.

W obliczeniach wykonanych w ramach niniejszego opracowania uwzględniono wszystkie istotne źródła emisji hałasu związane z eksploatacją planowanego przedsięwzięcia. Analiza wyników badań modelowych wykazuje, że instalacja IPPC nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów emisji hałasu na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej położonej na terenach podlegających ochronie akustycznej. Wnioskowane zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie spowodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów dźwięku.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej, analiza dokumentacji wykazała co następuje:

W ramach prowadzonego postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego na wniosek strony dokonano zmiany punktu I.5. „Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków”.

W zakresie gospodarki odpadami, analiza dokumentacji wykazała co następuje:

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu zostały wprowadzone zmiany polegające na aktualizacji rodzajów, opisu oraz ilości wytwarzanych odpadów wynikającej z:

- uwzględnienia w pozwoleniu pozostałych instalacji funkcjonujących na terenie zakładu (dotychczas objętych pozwoleniami sektorowymi),
- uwzględnienia nowej linii malowania proszkowego nr 2,
- zwiększeniem wielkości produkcji

które polegają na:

- uwzględnieniu dwóch nowych rodzajów odpadów o kodach: 07 02 13, 17 01 01,
- wykreśleniu z pozwolenia dwóch rodzajów odpadów o kodach: 16 06 01*, 03 01 05,
- zwiększeniu ilości opadów dopuszczonych do wytworzenia dla odpadów o kodach: 07 02 80, 08 01 17*, 08 02 01, 12 01 03, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 06, 15 01 10*, 15 02 02*, 15 02 03, 16 01 03, 16 02 13*, 17 08 02, 19 08 13*,
- zmniejszeniu ilości opadów dopuszczonych do wytworzenia dla odpadów o kodach: 12 01 01,
- zmianie w charakterystyce odpadów o kodach: 08 01 17*, 15 01 10*, 15 02 02*, 19 08 13*, 08 02 01, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 06, 15 02 03, 17 08 02,
- zmianie w opisie podstawowego składu chemicznego dla odpadów o kodach: 08 01 17*, 15 01 10*, 15 02 02*, 19 08 13*, 08 02 01, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 06, 15 02 03, 17 08 02,
- zmianie w opisie właściwości dla odpadów o kodach: 08 01 17*, 15 01 10*, 15 02 02*, 19 08 13*, 08 02 01, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 06, 15 02 03, 17 08 02,
- rozszerzenia decyzji o nowe miejsca magazynowania odpadów w postaci Magazynu 5 i Magazynu 7,
- zmianie w określeniu miejsca i sposobu magazynowania odpadów o kodach: 08 01 17*, 15 01 10*, 15 01 11*, 15 02 02*, 16 02 13*, 16 05 06*, 19 08 13*, 07 02 80, 08 02 01, 12 01 03, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 06, 15 02 03, 17 08 02.

Zmiany w określeniu sposobu gospodarowania odpadami dopuszczonymi dotychczas do wytwarzania jak i określenie sposobu gospodarowania nowymi rodzajami odpadów (w tym miejsce i sposób magazynowania) są prawidłowe i zgodne z aktualnie obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Ponadto do pozwolenia wprowadzono zapisy dotyczące „wymagań w zakresie warunków ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, o których mówi art.188 ust.2b pkt.8 Prawa Ochrony Środowiska. Wnioskodawca dołączył do wniosku Operat przeciwpożarowy, o którym mówi art.184 ust.4 pkt.5 zatwierdzony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej nr MZ.0253.6.2019.AD z dnia 28 lutego 2019 r. Zapisy dotyczące wymagań w zakresie warunków ochrony przeciwpożarowej zostały ustalone w oparciu o ww. operat przeciwpożarowy. Ww. Operat był wymagany jako załącznik do przedmiotowego wniosku w chwili składania go do tut. Urzędu.

Ustawa z dnia 19 lipca 2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2019 r., poz. 1572 ze zm.) wprowadziła zmianę w brzmieniu przepisu art.183c ust.7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którą m.in. przepisów dotyczących wykonania ww. operatu przeciwpożarowego nie stosuje się w przypadku pozwolenia wydawanego dla Zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Do takiego zakładu zaliczany jest zakład, którego instalacja objęta jest przedmiotowym pozwoleniem. Prowadzący zakład stwarzający zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej ma obowiązek zgłoszenia takiego zakładu właściwemu organowi Państwowej Straży Pożarnej (PSP) oraz sporządza Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, który

następnie przedkłada właściwemu organowi PSP i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska. Program ten m.in. szczegółowo określa warunki ochrony przeciwpożarowej. W związku z powyższym wnioskodawca wniósł o zmianę zapisów przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego dotyczących warunków ochrony przeciwpożarowej tak aby odnosiły się one do aktualnie wymaganego ww. Programu zapobiegania poważnym awariom (a nie do Operatu przeciwpożarowego, który obecnie dla takich zakładów nie jest wymagany). Biorąc pod uwagę powyższe uwzględniono ww. wniosek strony w całości i zapisy dotyczące warunków ochrony przeciwpożarowej w przedmiotowym pozwoleniu zostały odniesione do Programu zapobiegania poważnym awariom.

Pismem z dnia 20 maja 2020 r. wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów, w myśl z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego, organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwić im wypowiedzenie się co do zebranych dowodów. W związku z powyższym zawiadomiono strony o zakończeniu postępowania dowodowego i możliwości zapoznania się oraz wypowiedzenia co do zebranych dokumentów i dowodów przed wydaniem decyzji.

Strona skorzystała z przysługującego jej prawa i złożyła uwagi przy piśmie z dnia 26 maja 2020 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 1 czerwca 2020 r.) w zakresie zmiany zapisów przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego dotyczących warunków ochrony przeciwpożarowej. Uwagi Strony uwzględniono w całości.

Zgodnie z art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.) decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony, zmieniona przez organ, który ja wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, zgodnej z warunkami określonymi w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.

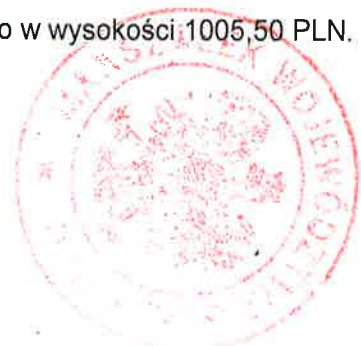
Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.) stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2020 r. poz., 256 ze zm.) 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.

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 PLN.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Berta Drąg
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

W wersji papierowej:

1. Aluprof S.A.
ul. Warszawska 153
43-300 Bielsko-Biała
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2
40-036 Katowice
3. Urząd Miejski w Bielsku-Białej
Plac Ratuszowy 6
43-382 Bielsko-Biała
4. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
5. OS.PZ. a/a – poz. rej. 91

W wersji elektronicznej:

1. Ministerstwo Klimatu (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. SO – SOD

