



**Decyzja nr**

**1215/OS/2022**

**Organ wydający:**

**Marszałek Województwa Śląskiego**

**W sprawie**

zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 marca 2009 r. nr 664/OS/2009 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 stycznia 2013 r. nr 188/OS/2013 oraz z dnia 28 listopada 2014 r. nr 2548/OS/2014) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej Tychach przy ul. Towarowej 13, eksploatowanej przez Zakład Usługowy "Rosa" Spółka z o.o. z siedzibą w Tychach (NIP: 6462534288, Regon: 277670332, BDO: 000007661)

**Na podstawie**

art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) oraz na podstawie art. 192 oraz art. 214 ust. 5 oraz w związku z art. 181 ust. 1 i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.)

**orzekam:**

Zmieniam na wniosek strony pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 marca 2009 r. nr 664/OS/2009 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 stycznia 2013 r. nr 188/OS/2013 oraz z dnia 28 listopada 2014 r. nr 2548/OS/2014) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej Tychach przy ul. Towarowej 13, eksploatowanej przez Zakład Usługowy "Rosa" Spółka z o.o. z siedzibą w Tychach (NIP: 6462534288, Regon: 277670332, BDO: 000007661) w następujący sposób:

- I. W części I decyzji „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów i paliw” w punkcie „1. Rodzaj prowadzonej działalności i lokalizacja instalacji” dopisuje się Tabelę 1. „Dane dotyczące instalacji IPPC”

o brzmieniu

„Tabela 1. Dane dotyczące instalacji IPPC

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji	Branża IPPC	liczba instalacji	Prowadzący instalację Regon\KRS
1	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m <sup>3</sup>	ul. Towarowa 13 43-100 Tychy	2.7	1	Zakład Usługowy „ROSA” Sp. z o.o., ul. Towarowa 13, 43-100 Tychy Regon 277670332; NIP: 646- 25-34-288; KRS 0000076993

„

- II. W części I decyzji „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”, punkt „2. Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny”,

otrzymuje brzmienie:

**„2. Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny**

**2.1. Instalacja IPPC – instalacja do anodowego nanoszenia warstwy tlenku metalu – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.**

Anodowanie (powierzchniowa obróbka metali polegająca na elektrolitycznym wytworzeniu warstwy tlenku) w przedmiotowej instalacji odbywa się z wykorzystaniem kąpeli roztworu kwasu siarkowego. Uzyskana powłoka jest gruba i odporna na ścieranie (powłoka tlenkowa na 33% wyrasta ponad element, a 67% wrasta w niego). Jest ona bezbarwna i porowata, co umożliwia barwienie anodowanych elementów. Przed procesem anodowania powierzchnię obrabianego elementu przygotowuje się metodami mechanicznymi i chemicznymi w kąpielach odtłuszczających, trawiących i płuczących. Procesowi anodowania poddawane są elementy aluminiowe o długości do 10 m. Podstawowym

stosowanym surowcem w analizowanej instalacji są wyroby aluminiowe dostarczane do obróbki przez poddostawców zewnętrznych.

Z dostarczanych profili aluminiowych usuwane są opakowania a następnie profile poddawane są mechanicznej obróbce powierzchni w celu usunięcia rys z powierzchni kształtowników. Kolejnym etapem jest mocowanie profili na zawieszkach, skąd przy użyciu specjalistycznego transportu przemieszczane są do poszczególnych wanien z kąpielami, w których następuje:

- **wanna nr 1** ( 11000x2800x900) – odtłuszczanie w roztworze preparatu w skład którego wchodzi : fosforan trójsodowy, boran sodowy oraz wodorotlenek sodu, proces prowadzony jest w temperaturze 45÷55 °C, w czasie 5÷15 minut, stężenie preparatu 40÷60 g/l,
- **wanna nr 2** (11000x2800x900) – trawienie w roztworze preparatu w skład którego wchodzi: glukonian sodu oraz w roztworze wodorotlenku sodu, proces prowadzony jest w temperaturze 40÷50 °C, w czasie 5÷10 minut, odczyn roztworu pH 12÷13, stężenie: wodorotlenku sodu 50÷60 g/l; w temp. ok. 50-60°C, glukonianu sodu; 5÷10g/l;
- **wanna nr 3** ( 11000x2800x900) izolowana cieplnie – trawienie w roztworze preparatu, w skład którego wchodzi glukonian sodu oraz w roztworze wodorotlenku sodu, proces prowadzony jest w temperaturze 55÷60 °C, w czasie 5÷15 minut, odczyn roztworu pH 12÷13, stężenie: wodorotlenku sodu 50÷70 g/l, glukonianu sodu; 25÷35g/l;
- **wanna nr 4** (11000x2800x900) – płukanie odzyskowe w wodzie sieciowej;
- **wanny nr 5 i nr 6** (11000x2800x800) – płukanie kaskadowe w zimnej wodzie sieciowej;
- **wanna nr 7** (11000x2800x800) – trawienie kwaśne w roztworze preparatu w skład którego wchodzi kwas fosforowy i kwas siarkowy, proces prowadzony jest w temp. 90 – 95°C, w czasie 2 – 4 min;
- **wanna nr 8** (11000x2800x800) – płukanie w wodzie sieciowej;
- **wanna nr 9** (11000x2800x800) – dekapowanie w roztworze H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> z dodatkiem preparatu, w skład którego wchodzi nadtlenek wodoru (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>), proces prowadzony jest w temperaturze 15÷25°C, w czasie 0,5÷6 minut, stężenie: preparatu 0,2÷10 g/l, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> – 160÷200 g/l;
- **wanny nr: 10,11,12** (11000x2800x1000), wanna nr 13 (11000x2800x800) – anodowanie, w roztworze kwasu siarkowego akumulatorowego, proces prowadzony jest w temperaturze 18÷20°C, w czasie 45÷80 minut, odczyn roztworu pH 0÷1, stężenie H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> – 170÷190 g/l;
- **wanny nr 14 i nr 15** (11000x2800x800) – płukanie kaskadowe w wodzie sieciowej;
- **wanna nr 16** (11000x2800x900) modyfikowanie powierzchni w roztworze preparatu H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, proces prowadzony jest w temperaturze 18÷20°C, w czasie 5÷25 minut, odczyn roztworu pH 0÷1, stężenie H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> – 40 ±1 g/l;
- **wanna nr 17** (11000x2800x800) – płukanie w wodzie sieciowej;
- **wanna nr 18** (11000x2800x900) – elektrobarwienie w roztworze preparatu w skład którego wchodzi ( kwas siarkowy oraz siarczan cyny) +H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, proces prowadzony jest w temperaturze 20÷22°C, w czasie 2÷15 minut, odczyn roztworu pH 1÷2, stężenie: preparatu - 80÷120 g/l, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> – 20÷30 g/l;
- **wanna nr 19** (11000x2800x800) – płukanie w wodzie sieciowej;

- **wanna nr 20** (11000x2800x900) – elektrobarwienie w roztworze preparatu w skład którego wchodzi: kwas siarkowy, siarczan cyny, siarczan niklu, proces prowadzony jest w temperaturze 20±22°C, w czasie 2+5 minut, odczyn roztworu pH1+2, stężenie preparatu 100 – 120 g/l, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 5+20 g/l,
- **wanna nr 21** (11000x2800x800) – płukanie w wodzie sieciowej;
- **wanna nr 22** (11000x2800x900) – barwienie;
- **wanny nr 23 i nr 24** (11000x2800x800) – płukanie w wodzie sieciowej;
- **wanna nr 25** (11000x2800x800) – płukanie w wodzie DEMI;
- **wanny nr 26,27 i 28** (11000x2800x1600) – uszczelnienie średniotemperaturowe w roztworze preparatu w skład którego wchodzi r-r amoniak 5-10%, kwas octowy r- r 5-10% oraz w wodzie demineralizowanej, proces prowadzony jest w temperaturze 86±89°C, odczyn roztworu pH 5,7±6,3, stężenie – 1+3 g/l.

Elementy, które po procesie anodowania nie uzyskały zakładanego koloru, grubości, stopnia uszczelnienia lub innych parametrów, poddawane są poprawkom w procesie zdejmowania wadliwej powłoki tlenku aluminium z detali obejmującym operacje:

- usuwanie wadliwej warstwy anodowej w roztworze preparatu w skład którego wchodzi: fosforan trójsodowy, boran sodowy oraz w roztworze wodorotlenku sodu, proces prowadzony jest w temperaturze 50±60 °C, w czasie 5+10 minut, stężenie preparatu 5±10 g/l, wodorotlenku sodu 50±60 g/l – **wanna nr 2**;
- płukanie odzyskowe w wodzie stacjonarnej – **wanna nr 4**;
- płukanie w zimnej wodzie bieżącej – **wanna nr 5 i 6**;
- dekapowanie detali w roztworze H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> z dodatkiem preparatu, w skład którego wchodzi nadtlenuk wodoru (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>), proces prowadzony jest w temperaturze otoczenia, w czasie 8+10 minut, stężenie: preparatu – 0,2+10 g/l, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> – 160±200 g/l, – **wanna nr 9**;
- płukanie w zimnej wodzie – **wanna nr 14**;
- płukanie w zimnej wodzie – **wanna nr 15**;
- przekazanie detali na stanowisko załadunku.

Proces zdejmowania powłoki tlenku aluminium z zawieszek obejmuje operacje:

- trawienie w roztworze preparatu w skład którego wchodzi glukonian sodu oraz w roztworze NaOH, proces prowadzony jest w temperaturze 50±60 °C, w czasie 5±10 minut, odczyn roztworu pH 12±13, stężenie: wodorotlenku sodu 50±60 g/l; glukonianu sodu 5±25 g/l – **wanna nr 2**;
- płukanie odzyskowe w wodzie stacjonarnej – **wanna nr 4**;
- płukanie w zimnej wodzie bieżącej – **wanna nr 5 i 6**;
- dekapowanie detali w roztworze H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> z dodatkiem preparatu, w skład którego wchodzi nadtlenuk wodoru (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>), proces prowadzony jest w temperaturze otoczenia, w czasie 8±10 minut, stężenie: preparatu – 0,2+10 g/l, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> – 160±200 g/l – **wanna nr 9**;
- płukanie w zimnej wodzie – **wanna nr 14**;

- płukanie w zimnej wodzie – **wanna nr 15**;
- przekazanie detali na stanowisko załadunku.

## **2.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.**

Instalacją powiązaną technologicznie z instalacją IPPC jest zakładowa oczyszczalnia ścieków (neutralizator) o wydajności – 86 m<sup>3</sup>/d) oraz stacja demineralizacji wody.

W skład oczyszczalni ścieków wchodzi:

- Zbiorniki na ścieki surowe – 2 szt.;
- Zbiorniki reakcyjne – 2 szt.;
- Zbiornik na zużytą kąpiel do anodowania – 1 szt.;
- Zbiornik na ług sodowy – 1 szt.;
- Osadniki sedymentacyjne – 2 szt.;
- Prasa filtracyjna – 2 szt.;
- Zbiornik filtratu – 2 szt.;
- Zbiornik końcowej kontroli i regulacji pH – 1 szt.;
- Zbiornik magazynowy skoncentrowanych ścieków alkalicznych – 1 szt.

Z linii anodowania bieżą następujące strumienie ścieków:

- skoncentrowane ścieki alkaliczne (zużyte kąpiele trawiące),
- ścieki alkaliczne (płuczki po trawieniu),
- ścieki kwaśne (płuczki po anodowaniu oraz ścieki z procesu retardacji kąpeli anodującej i procesu wytwarzania wody DEMI – regeneracji kolumn),
- ścieki kwaśne zawierające cynę płuczki po elektrobarwieniu oraz zużyte kąpiele z tych procesów i procesu uszczelniania).

Skoncentrowane ścieki alkaliczne pompowane są bezpośrednio do zbiornika magazynowego, z którego kierowane są do neutralizacji jako reagent. Pozostałe ścieki spływają do studzienek, skąd przepompowywane są do dalszej obróbki. Ścieki przepompowywane są do zbiornika magazynowego B1, skąd następnie w sposób okresowy do zbiornika reakcyjnego B3. W zbiorniku B3 zachodzi proces neutralizacji ścieków poprzez odpowiednie dozowanie reagentów ze zbiorników B13, B14 (NaOH) – lub B10 (ścieki alkaliczne skoncentrowane). W następstwie tego działania następuje zneutralizowanie ścieków wraz z wytrąceniem osadów. Po procesie neutralizacji całość zawartości zostaje przepompowana do zbiornika szlamu B4. Szlam ze zbiornika B4 poddawany jest obróbce (przetłoczeniu) przez prasę filtracyjną komorową, w wyniku czego otrzymywany jest osad podlegający odzyskowi lub unieszkodliwieniu poza instalacją, a tzw. filtrat, czyli woda pozbawiona cząstek stałych, poddawany jest jeszcze filtrowaniu ostatecznemu w filtrze piaskowym i końcowemu ustaleniu odczynu pH, po czym kierowany jest do kanalizacji. Ścieki po procesie barwienia obrabiane są w sposób analogiczny w ciągu zbiorników B2, B7, B6 i dodatkowej prasie filtracyjnej. Po przejściu przez prasę łączą się z filtratem uzyskiwanym w pierwszej nitce obróbczej ścieków.

### **2.3. Instalacje pomocnicze w stosunku do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości**

Oprócz instalacji IPPC na terenie zakładu funkcjonują również:

- a) **Instalacja zabezpieczania antykorozyjnego**, która pełni rolę usługową w stosunku do instalacji IPPC. Niektóre detale – produkty instalacji IPPC podlegają zabezpieczeniu w instalacji zabezpieczania antykorozyjnego.

Instalacja do zabezpieczania antykorozyjnego wyposażona jest w dwa stanowiska:

- stanowisko do nakładania warstwy elastomeru (zabezpieczenie słupów od zewnątrz)
- stanowisko do nakładania warstwy farby epoksydowej (zabezpieczenie od wewnątrz)

Prowadzony w instalacji proces polega na nanoszeniu za pomocą pistoletu wysokociśnieniowego, na odtłuszczonej powierzchni detalu powłoki elastomeru (zewnątrzna strona) lub farby epoksydowej (wewnętrzna strona).

Podstawowymi urządzeniami, realizującymi powyższe operacje są:

- stanowisko malarskie – 2 szt.;
- agregat wysokociśnieniowy – 2 szt.

b) **Laboratorium**

- c) **Instalacja energetyczna** (objęta zgłoszeniem).

Instalacja ta służy produkcji energii cieplnej i energii elektrycznej na potrzeby całego zakładu. Dostarcza ciepło do wanień procesowych instalacji anodowni, jak i ciepło do całego zakładu. Energia elektryczna wytwarzana w module kogeneracji wykorzystywana jest na cele instalacji IPPC, jak i zasila cały zakład, a jej nadmiar sprzedawany jest do zewnętrznej sieci energetycznej. W skład instalacji energetycznej wchodzi następujące urządzenia:

- moduł kogeneracji typu TCG2016V08C (moc turbiny gazowej na wyjściu to 400 kWh, zakładany maksymalny czas pracy turbiny gazowej to 8400 h/rok),
- kocioł gazowy o mocy 0,9 MW,
- kocioł gazowy o mocy 0,060 MW,
- nagrzewnice gazowe 13 szt. – 0,0205 MW każda,
- nagrzewnice gazowe 6 szt. – 0,0425 MW każda;

d) **Instalacja śrutowania połączona z układem odpylania powietrza (odpylaczem)**

Proces śrutowania odbywa się przy użyciu maszyny do matowienia powierzchni poprzez poddanie elementów obróbce strumieniowo – ścierniej przy użyciu śrutu o średnicy około 0,1 mm, dzięki czemu uzyskuje się powierzchnię o satynowym wyglądzie. Ten rodzaj technologii pozwala w znaczącym stopniu wyeliminować wszelkiego rodzaju wady powierzchni powstające w procesach wyciskania lub walcowania typu: smugi, pasy termiczne itp.

Śrutownica połączona jest z systemem oczyszczania powietrza – odpylaczem. System filtrujący umożliwia usuwanie pyłu z komory maszyny i oddzielenie go od materiału ściernego. System filtrujący umożliwia zatrzymywanie

mikroskopijnych cząstek pyłu, jego skuteczność wynosi do 99,9 %. Pył osadzający się na rękawach filtrujących odprowadzany jest do specjalnych bębnow, które są okresowo opróżniane. Automatyczny filtr wykorzystuje system dysz Venturiego, w którym sprężone powietrze jest wdmuchiwane, aby stworzyć działanie udarowe, które skutecznie czyści wkłady filtrujące po cyklu odpylania.

Odpylacz nie stanowi źródła zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza. Oczyszczone powietrze odprowadzane jest do wnętrza hali."

III. W części I decyzji „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” punkt „3. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu”

otrzymuje brzmienie:

„3. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę.

Wskaźniki zużycia surowców, materiałów i paliw w odniesieniu do wielkości produkcji instalacji eksploatacji eksploatowanych w zakładzie:

L.p.	Materiał	Jednostka	Docelowe zużycie surowców
1.	Preparat do trawienia <u>Skład chemiczny:</u> Kwas fosforowy 70-<75% Kwas siarkowy 30-<35%	Mg/rok	4,100
2.	Preparat do dekapowania <u>Skład chemiczny:</u> Nadtlenek wodoru >35-<50%	Mg/rok	5,200
3.	Dodatek do elektrobarwienia I <u>skład chemiczny:</u> Siarczan cyny 10-25% Kwas sulfoftalowy 2,5-10%	Mg/rok	17,600
4.	Dodatek do elektrobarwienia II <u>skład chemiczny:</u> Kwas siarkowy >2,5-<5% Kwas sulfoftalowy ≥ 1 - ≤ 2,5% Siarczan cyny ≥ 1 - ≤ 2,5% Siarczan niklu ≤ 25%	Mg/rok	4,500
5.	Dodatek do procesu uszczelniania <u>skład chemiczny:</u> Amoniak roztwór ≥ 5 - < 10 % Kwas octowy r-r ≥ 5 - < 10 %	Mg/rok	4,000
6.	Dodatek do procesu trawienia – wodorotlenek sodu w roztworze	Mg/rok	262,000
7.	Dodatek do procesu dekapowania, anodowania, modyfikowania	Mg/rok	190,000

	powierzchni, elektrobarwienia - <i>kwask siarkowy stężony 95 – 98%</i>		
8.	Dodatek do procesu odtłuszczenia <i>skład chemiczny</i> <i>Aminy tłuszczowe 5 -&lt;10%</i> <i>węglan sodu; węglan disodu</i> <i>1 - &lt; 5 %</i>	Mg/rok	2,300
9.	Dodatek do procesu trawienia – <i>glukonian sodu</i>	Mg/rok	15,700
10.	Preparat do regeneracji kolumn jonitowych – <i>kwask solny</i>	Mg/rok	3,200
11.	Żywica anionitowa	dm <sup>3</sup>	450
12.	Żywica kationitowa	dm <sup>3</sup>	310
13.	Twarda żywica	dm <sup>3</sup>	300
14.	Piasek kwarcowy  - ziarna 3-5 mm  - ziarna 1-2 mm	dm <sup>3</sup>	  100  300
15.	Elektrody ze stopu aluminium	szt	260
16.	Katoda ze stali nierdzewnej	szt	280
17.	Środek chłodzący	kg/rok	100

#### **Zużycie mediów:**

- produkcja energii elektrycznej w układzie Kogeneracji: 3360 MWh/rok na potrzeby instalacji IPPC oraz całego zakładu
- zużycie energii elektrycznej 3400 MWh/rok
- zużycie gazu na cele zakładu – 400 000 m<sup>3</sup>/rok
- zużycie wody – 24 000 m<sup>3</sup>/rok

#### **3.1. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę**

Do celów technologicznych, bytowych, porządkowych Zakład Usługowy „ROSA” Sp. z o.o. pobiera wodę z sieci wodociągowej administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Tychach (na podstawie umowy).

**Wielkość zużycia wody określana jest na podstawie wskazań wodomierza.**

Zużycie wody:

- cele technologiczne – 18 000 m<sup>3</sup>/rok
- cele bytowe – 6 000 m<sup>3</sup>/rok

- IV. W części I decyzji „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”, punkt „4. Opis gospodarowania ściekami”

otrzymuje brzmienie:



„Działalność gospodarcza Zakładu Usługowego „ROSA” Sp. z o.o. w Tychach jest źródłem powstawania ścieków technologicznych i ścieków bytowych.

Ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę podczyszczonych ścieków technologicznych oraz ścieków bytowych są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach Spółka Akcyjna (dzierżawionych przez Regionalne Centrum Gospodarki Wodno – Ściekowej S.A. w Tychach), na podstawie odrębnej decyzji – pozwolenia wodnoprawnego, w ilości:

$$Q_{\max h} = 9,5 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 86 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 24\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Ilość ścieków bytowych, w łącznym strumieniu ścieków przemysłowych wynosi 6 000 m<sup>3</sup>/rok.

Stan i skład ścieków odprowadzanych do kanalizacji to: pH, fluorki, fosfor ogólny, nikiel, cyna, cynk, węglowodory ropopochodne, azot ogólny, azot amonowy, azot azotynowy, CHZT- Cr - O<sub>2</sub>, zawiesiny ogólne.

Niezależnie od prowadzonej działalności produkcyjnej na terenie zakładu występują wody opadowe i roztopowe w ilości około 8 341,22 m<sup>3</sup>/rok, które są odprowadzane (po podczyszczeniu w separatorze) do urządzeń miejskiej kanalizacji deszczowej administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Tychach Spółka Akcyjna (dzierżawionych przez Regionalne Centrum Gospodarki Wodno-Ściekowej S.A. w Tychach), na podstawie umowy.”

- V. W części I decyzji „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”, w punkcie „6. Charakterystyka źródeł hałasu” akapit: „**Źródła bezpośredniej emisji hałasu do środowiska**”

otrzymuje brzmienie:

„Źródła bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

Zewnętrznymi źródłami hałasu, w hali instalacji IPPC anodowni są:

- 2 zestawy wentylacyjne typu ZW/400/WD 25/064 wyprodukowane przez „TAGWENT” Tarnowskie Góry, oparte na podstawach dachowych B-400 (ø 400) z wentylatorem dachowym WD 25/064 o wydajności 2520 m<sup>3</sup>/h, przy obrotach 1400 obr/min i przy spiętrzeniu (Δp) 330 Pa, ulokowane na dachu segmentu D, nad częścią oczyszczalni.

**>1.WD25÷2.WD25<**,

- czas w porze dnia i w porze nocy ciągły;

- 2 wentylatry dachowe produkcji „TAGWENT” Tarnowskie Góry, typu WD – 31,5/064 o wydajności 5400 m<sup>3</sup>/h, przy obrotach 1400 obr/min i przy spiętrzeniu (Δp) 520 Pa, ulokowane na dachu segmentu B, w części ekspedycyjnej. **>3.WD31÷4.WD31<**,

- czas w porze dnia i w porze nocy ciągły;

- 1 wentylatr dachowy produkcji „TAGWENT” Tarnowskie Góry, typu WD – 16/064 o wydajności 792 m<sup>3</sup>/h, przy obrotach 1400 obr/min i przy spiętrzeniu (Δp) 175 Pa, ulokowany na dachu segmentu D nad laboratorium zlokalizowanym w części oczyszczalni, ponieważ pełni on funkcję zbiorczego odciągu z dygestorium. **>5.WD16<**,

- czas w porze dnia i w porze nocy ciągły;
- 1 wentylator odpylacza o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/h ulokowany przy wschodniej ścianie budynku anodowni, >6.W<,
- czas w porze dnia i w porze nocy ciągły;

Zestawienie parametrów akustycznych źródeł bezpośredniej emisji hałasu w instalacji

Numer/symbol źródła	źródło hałasu	lokalizacja	ilość źródeł	Równoważny poziom mocy akustycznej źródła [dB] pora dnia 6.00-22.00 i nocy 22.00-6.00
1.WD25 2.WD25	Zestaw wentylacyjny ZW/400/WD/25/064	Dach segmentu D - oczyszczalnia	2	79,2
3.WD31 4.WD31	Wentylator dachowy WD 31,5/064	Dach segmentu B - ekspedycja	2	83,4
5.WD16	Wentylator dachowy WD 16/064	Dach segmentu D - nad laboratorium	1	70,4
6.W6	Odpylacz z wentylatorem	Wschodnia ściana budynku anodowni	1	97,5

”

#### VI. Część III decyzji „III. Gospodarka odpadami”

otrzymuje brzmienie:

„III. Gospodarka odpadami

Warunki w zakresie gospodarki odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- miejsca i sposób magazynowania wytworzonych odpadów.

#### 1. Rodzaje i ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

##### a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 02 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	5
2	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	0,2
3	11 01 05*	Kwasy trawiące	10
4	11 01 07*	Alkalia trawiące	15
5	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	10
6	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	5

7	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	0,5
8	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100
9	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15
10	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15
11	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15
12	13 02 08*	Inne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe	3
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	80
14	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10
15	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
16	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,1
17	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	15
18	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,1
19	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10
20	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,2
21	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	15

**b) odpady inne niż niebezpieczne**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	30
2	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	50
3	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	1
4	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	5
5	11 01 14	Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	30
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5
7	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	5
8	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	1
9	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	10
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40
12	15 01 03	Opakowania z drewna	100
13	15 01 04	Opakowania z metali	10
14	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50
15	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	40

16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15
17	16 01 03	Zużyte opony	1
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10
19	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	3
20	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2
21	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,2
22	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	100
23	17 04 02	Aluminium	150
24	17 04 05	Żelazo i stal	25
25	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1000
26	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	3

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

### a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka oraz źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	07 02 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	Odpady zawierające resztki roztworów stosowanych w procesie neutralizacji ścieków, powstają w zakładowej oczyszczalni ścieków.	<u>Skład chemiczny:</u> Wodorotlenek sodu, kwas siarkowy.  <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
2	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	Odpady stanowią pozostałości zmywaczy farb i lakierów oraz przeterminowane zmywacze, powstają w wyniku pokrywania powierzchni elastomerem.	<u>Skład chemiczny:</u> Toluen, octan butylu, aceton, izobutanol.  <u>Właściwości:</u> Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
3	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady w postaci kwasów trawiących powstają w trakcie procesu	<u>Skład chemiczny:</u> Kwas siarkowy.

			anodowania w wannach procesowych.	<u>Właściwości:</u> Drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
4	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady stanowią alkalia trawiące, powstają w trakcie procesu anodowania w wannach procesowych.	<u>Skład chemiczny:</u> Wodorotlenek sodu.  <u>Właściwości:</u> Drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
5	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci osadów zawierających resztki roztworów stosowanych w procesie elektrobarwienia, powstają okresowo w wyniku czyszczenia wanień po procesie elektrobarwienia.	<u>Skład chemiczny:</u> Związki cyny i niklu.  <u>Właściwości:</u> Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
6	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci ciekłej zawierające resztki substancji z procesów powierzchniowej obróbki metali, powstają w trakcie wymiany wód popłucznych, stosowanych w trakcie procesu płukania międzypoeracyjnego.	<u>Skład chemiczny:</u> Kwas siarkowy, wodorotlenek sodu, związki cyny.  <u>Właściwości:</u> Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
7	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci szlamów stanowiących mieszaninę różnego rodzaju olejów zmytych z powierzchni odtłuszczanych elementów, powstają w trakcie procesu odtłuszczenia mającego na celu przygotowanie powierzchni detalu przeznaczonego do	<u>Skład chemiczny:</u> Węglowodory i ich związki, fosforany, wodorotlenek sodu.  <u>Właściwości:</u> Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.

			anodowania lub pokrywania elastomerem.	
8	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierające substancje niebezpieczne pochodzące z procesów przygotowania powierzchni anodowania lub pokrywania powierzchni elastomerem.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Roztwory kwaśne i zasadowe (kwas siarkowy, wodorotlenek sodu, siarczan cyny) oraz lotne związki organiczne: aminy, fenole, aceton, octan metylu, octan butylu.</p> <p><u>Właściwości:</u> Drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.</p>
9	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady w postaci emulsji olejowej powstają w wyniku wymiany zużytych olejów stosowanych do chłodzenia maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Emulsja oleista zawierająca głównie węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania.</p> <p><u>Właściwości:</u> Łatwopalne, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.</p>
10	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady w postaci mineralnych olejów hydraulicznych powstają w wyniku wymiany zużytych olejów stosowanych w maszynach hydraulicznych i urządzeniach wchodzących w skład instalacji.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Emulsja oleista zawierająca głównie węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania.</p> <p><u>Właściwości:</u> Łatwopalne, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.</p>
11	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i	Odpad w postaci mineralnych olejów silnikowych,	<p><u>Skład chemiczny:</u> Mieszanina płynnych węglowodorów,</p>

		smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	przekładniowych i smarowych, powstają w trakcie wymiany zużytych olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji.	zanieczyszczenia mechaniczne.  <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
12	13 02 08*	Inne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe	Odpady w postaci olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych, powstają w wyniku wymiany zużytych olejów stosowanych w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Mieszanina płynnych węglowodorów, zanieczyszczenia mechaniczne.  <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady powstają w instalacji w trakcie stosowania dodatków do procesu anodowania i stanowią puste opakowania po stosowanych substancjach niebezpiecznych.	<u>Skład chemiczny:</u> Metale, tworzywa sztuczne, pozostałości substancji dostarczanych w opakowaniu powodujące zaliczenie tych odpadów do odpadów niebezpiecznych (rozpuszczalniki organiczne).  <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
14	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny	Odpady w postaci sorbentów, materiałów filtracyjnych, tkanin do wycierania i ubrań ochronnych zanieczyszczonych	<u>Skład chemiczny:</u> Bawełna, tworzywa sztuczne, odpad zanieczyszczony materiałami wykorzystywanymi w

		do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	substancjami niebezpiecznymi powstają na terenie całej instalacji w ramach prowadzonych napraw i konserwacji.	instalacji (węglowodory i ich związki).  <u>Właściwości:</u> Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
15	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady powstają w wyniku okresowej wymiany zużytych filtrów olejowych w wewnętrznych środkach transportu, stosowanych na potrzeby obsługi instalacji IPPC.	<u>Skład chemiczny:</u> Celuloza, tworzywa sztuczne, metale ciężkie, głównie ołów, kadm oraz pozostałości olejów.  <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne.
16	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady powstają w wyniku okresowej wymiany płynów hamulcowych w wewnętrznych środkach transportu, stosowanych na potrzeby obsługi instalacji IPPC.	<u>Skład chemiczny:</u> Polipropyleno-glikol, etery metalowe i butylowe, glikol etylowy.  <u>Właściwości:</u> Toksyczne, ekotoksyczne.
17	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają w wyniku prac serwisowych chillera (urządzenia powiązanego z instalacją IPPC), a także wymiany źródeł światła w pomieszczeniach instalacji IPPC.	<u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne i guma (polimery), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc). Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów, beryl, rtęć, kadm i inne.  <u>Właściwości:</u> Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.
18	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki)	Odpady powstają w zakładowym laboratorium i stanowią przeterminowane lub nie	<u>Skład chemiczny:</u> Substancje organiczne i nieorganiczne, kwasy, zasady, sole.



		chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	nadające się do użytku odczynniki chemiczne.	<u>Właściwości:</u> Drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, rakotwórcze, ekotoksyczne.
19	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady w postaci baterii i akumulatorów ołowiowych powstają w wyniku okresowej wymiany akumulatorów w wewnętrznych środkach transportu, stosowanych na potrzeby obsługi instalacji IPPC.	<u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne, ołów, kwas siarkowy, siarczany ołowiu, metal.  <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, toksyczne, żrące.
20	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	Odpady w postaci baterii i akumulatorów nikielowo-kadmowych powstają w wyniku okresowej wymiany akumulatorów w wewnętrznych środkach transportu, stosowanych na potrzeby obsługi instalacji IPPC.	<u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne, nikiel, kadm, kwas siarkowy.  <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, toksyczne, żrące.
21	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci osadów zawierających resztki roztworów stosowanych w procesie neutralizacji ścieków, powstają w wyniku prowadzenia procesu oczyszczania ścieków technologicznych w neutralizatorze ścieków.	<u>Skład chemiczny:</u> Wodorotlenek sodu, kwas siarkowy, związki cyny.  <u>Właściwości:</u> Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne.

**b) odpady inne niż niebezpieczne**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka oraz źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Odpady w postaci osadów nie zawierających substancji niebezpiecznych, powstają w zakładowej neutralizatorni ścieków.	<u>Skład chemiczny:</u> Siarczany, chlorki, krzemiany.  <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów

				niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.
2	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpady w postaci tworzyw sztucznych powstają w wyniku pokrywania słupów elastomerem.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne (PP, PE, PET itp.).</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
3	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 14	Odpady silikonu powstają w związku z eksploatacją instalacji, w wyniku uszczelniania powierzchni obrabianych słupów.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Mieszanina syntetycznych polimerów krzemooorganicznych.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
4	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady stanowią pozostałości farb i lakierów nienadających się do użytku (niezawierających substancji niebezpiecznych), powstający w instalacji w ramach malowania.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Mieszanina LZO i cząstek farby.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
5	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	Odpady w postaci mieszaniny cząstek stałych, mineralnych powstają w instalacji pokrywania słupów	<p><u>Skład chemiczny:</u> Związki krzemu.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje</p>

			elastomerem na skutek przygotowania powierzchni elementu.	właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady stanowią cząstki oraz wióry zawierające materiały nieżelazne. Powstają w wyniku prowadzenia procesu powierzchniowej obróbki detali przeznaczonych do anodowania.	<u>Skład chemiczny:</u> Metale nieżelazne.  <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.
7	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady stanowią opiłki oraz wióry zawierające materiały nieżelazne. Powstają w wyniku prowadzenia procesu powierzchniowej obróbki detali przeznaczonych do anodowania.	<u>Skład chemiczny:</u> Metale nieżelazne.  <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.
8	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpad powstają w wyniku prowadzenia procesu powierzchniowej obróbki detali przeznaczonych do montażu z elementami anodowanymi.	<u>Skład chemiczny:</u> Cząstki wióry tworzyw sztucznych, polietylen polipropylen.  <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.
9	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady stanowią zużyte materiały szlifierskie. Powstają w wyniku prowadzenia procesu powierzchniowej obróbki	<u>Skład chemiczny:</u> Metale żelazne i nieżelazne, żelazokrzemiany.

			detali przeznaczonych do anodowania.	<p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowiące opakowania z papieru i tektury. Powstają w wyniku dostaw na teren instalacji surowców, materiałów i urządzeń.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Celuloza.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowiące opakowania z tworzyw sztucznych. Powstają w związku z eksploatacją instalacji, w wyniku dostaw surowców, materiałów i urządzeń.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne (PP, PVC, PE, PET itp.).</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
12	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady stanowiące opakowania z drewna. Powstają w związku z eksploatacją instalacji, w wyniku dostaw surowców, materiałów i urządzeń.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Celuloza.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
13	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowiące opakowania z metali. Powstają w związku z eksploatacją instalacji, w wyniku dostaw	<p><u>Skład chemiczny:</u> Metale żelazne i nieżelazne: stal, aluminium.</p>

			surowców, materiałów i urządzeń.	<u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.
14	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady stanowiące opakowania wielomateriałowe. Powstają w związku z eksploatacją instalacji, w wyniku dostaw surowców, materiałów i urządzeń.	<u>Skład chemiczny:</u> Celuloza, tworzywa sztuczne (głównie PP i PE), stal, aluminium i inne metale. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.
15	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady w postaci zmieszanych opakowań powstają w związku z eksploatacją instalacji, w wyniku dostaw surowców, materiałów i urządzeń.	<u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne (głównie PP, PE), stal, aluminium i inne metale, włókna naturalne, syntetyczne. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstają w wyniku wymiany wkładów filtracyjnych w urządzeniach wentylatorowych, a także wycierania powierzchni zanieczyszczonych substancjami innymi niż niebezpieczne na terenie instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Bawełna. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.

17	16 01 03	Zużyte opony	Odpady powstają w wyniku wymiany opon w wewnętrznych środkach transportu, stosowanych na potrzeby obsługi instalacji IPPC.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne, kauczuk.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają w hali produkcyjnej, a także w budynku biurowym i stanowią je zużyte elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych stosowanych do obsługi instalacji IPPC.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne (PS, PP, PVC, PMMA), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węglan wapnia).</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
19	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady powstają na terenie hali produkcyjnej i stanowią je uszkodzone, wycofane wyroby.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne (PS, PP, PVC, PMMA), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węglan wapnia).</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
20	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych baterii	<p><u>Skład chemiczny:</u> Żelazo oraz inne metale, tworzywa sztuczne,</p>

			i akumulatorów na nowe w eksploatowanych przyrządach i urządzeniach pracujących na potrzeby instalacji.	<p>grafit, elektrolity (kwas, zasady, sole), tlenki metali.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
21	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych nośników informacji w urządzeniach stosowanych na potrzeby obsługi instalacji IPPC.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Poliwęglany, aluminium.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
22	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady stanowią beton oraz gruz betonowy (np. płyty fundamentowe spod wanień), powstający w wyniku prowadzenia doraźnych prac remontowych związanych z instalacją.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Krzemiany, związki glinu, wapnia, magnezu, piasek (kwarc) i inne.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
23	17 04 02	Aluminium	Odpady w postaci aluminium powstają w związku z bieżącym utrzymaniem ruchu, pracami remontowymi na terenie instalacji.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Aluminium.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>

24	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady w postaci żelaza i stali powstają w związku z bieżącym utrzymaniem ruchu, pracami remontowymi na terenie instalacji.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Żelazo, węgiel, domieszki innych metali.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
25	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady w postaci szlamu niezawierającego substancji niebezpiecznych powstają w zakładowej neutralizatorni ścieków technologicznych.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Sole substancji innych niż niebezpieczne.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>
26	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Odpad pochodzi z wymian żywic jonowymiennych w stacji demineralizacji wody.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Porowata żywica syntetyczna, żel krzemionkowy.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.</p>

### 3. Miejsca i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami.

#### a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	07 02 09*	Zużyte sorbenty i osady	Odpady magazynowane w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach umieszczonych



		pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
2	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	Odpady magazynowane w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
3	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornych na działanie substancji w nich magazynowanych, umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
4	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornych na działanie substancji w nich magazynowanych, umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
5	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
6	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w zależności od ich właściwości magazynowane są selektywnie w zbiornikach ścieków kwaśnych lub zasadowych umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków, następnie kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków.
7	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach z tworzywa sztucznego umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizacji ścieków technologicznych. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane,

			zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
8	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornych na działanie substancji w nich magazynowanych, umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
9	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie w beczkach odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażonych w szczelne zamknięcia umieszczonych na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady te magazynowane będą zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie zapisami prawa.
10	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach lub beczkach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków na utwardzonym podłożu. Pojemniki i beczki odporne na działanie oleju odpadowego, posiadają szczelne zamknięcia. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sorbenty. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady te magazynowane będą zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie zapisami prawa.
11	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie w beczkach umieszczonych w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Beczki odporne na działanie oleju odpadowego, posiadają szczelne zamknięcia. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sorbenty. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady te magazynowane będą zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie zapisami prawa.
12	13 02 08*	Inne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane selektywnie w beczkach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną

			chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady te magazynowane będą zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie zapisami prawa.
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w oznakowanym pojemniku w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
14	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w workach foliowych umieszczonych w wydzielonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
15	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane w przeznaczonych na ten cel pojemnikach umieszczonych w pomieszczeniu neutralizatora ścieków. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sorbenty. Pojemniki odporne na działanie odpadu. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
16	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady magazynowane w przeznaczonych na ten cel pojemnikach umieszczonych w pomieszczeniu neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
17	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w opakowaniach fabrycznych po zakupionych źródłach światła w wydzielonym miejscu neutralizatorni ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
18	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wydzielonym miejscu neutralizatorni ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

		substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	
19	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatorni ścieków technologicznych. Odpady magazynowane są w pojemnikach odpornych na działanie kwasów lub luzem na paletach a miejsce ich magazynowania jest zabezpieczone przed możliwością zanieczyszczenia środowiska gruntowo wodnego. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
20	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatorni ścieków technologicznych. Odpady magazynowane są w pojemnikach odpornych na działanie kwasów lub luzem na paletach a miejsce ich magazynowania jest zabezpieczone przed możliwością zanieczyszczenia środowiska gruntowo wodnego. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
21	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków posiada szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

**b) odpady inne niż niebezpieczne**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Odpady magazynowane w przeznaczonych na ten cel pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
2	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w przeznaczonych na ten cel kontenerach umieszczonych na utwardzonym podłożu przy hali anodowni lub big-bagach

			umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków.
3	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 14	Odpady magazynowane są selektywnie w przeznaczonych na ten cel pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
4	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
5	11 01 14	Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
7	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
8	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpad magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel kontenerach i big-bagach umieszczonych na utwardzonym podłożu przy hali anodowni.
9	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel kontenerach (pojemnikach stalowych) umieszczonych w wyznaczonym miejscu hali anodowni.

10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze lub przeznaczonych na ten cel pojemnikach umieszczonych na utwardzonym podłożu na zewnątrz przy hali anodowni.
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel pojemnikach lub sprasowanych balach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
12	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel pojemnikach lub koszach stalowych umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
13	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
14	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
15	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel pojemnikach lub kontenerach umieszczonych na utwardzonym podłożu w pobliżu hali anodowni.
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
17	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten koszach stalowych

			umieszczonych w wyznaczonym miejscu hali anodowni.
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są w opakowaniach fabrycznych lub pojemnikach w wydzielonej części pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
19	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady magazynowane w pojemnikach umieszczonych w wydzielonej części pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
20	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane w przeznaczonym do tego celu pojemniku w wydzielonej części pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
21	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady magazynowane w przeznaczonym do tego celu pojemniku w wydzielonej części pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
22	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane w przeznaczonym do tego celu pojemniku w wydzielonej części pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
23	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane w kontenerze w wyznaczonym i utwardzonym miejscu oznaczonym kodem odpadu na utwardzonym podłożu na zewnątrz hali anodowni.
24	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w kontenerze w wyznaczonym i utwardzonym miejscu oznaczonym kodem odpadu na zewnątrz hali anodowni.
25	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady magazynowane selektywnie w przeznaczonych na ten cel zbiorniku – kontenerze umieszczonym w wyznaczonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków. Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
26	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady magazynowane w workach z tworzywa sztucznego lub big-bagach w wydzielonym miejscu pomieszczenia neutralizatora ścieków.

			Pomieszczenie neutralizatora ścieków ma szczelną chemoodporną posadzką, jest zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
--	--	--	--

#### 4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Dopuszczone do wytwarzania odpady wymienione w pkt 5.1., po zebraniu odpowiedniej partii zostaną przekazane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) podmiotom posiadającym zezwolenia na prowadzenie działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu podmiotów posiadających wymagane prawem uprawnienia z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów.

Odpad o kodzie 11 01 11\* - wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne poddawane będą neutralizacji w zakładowej oczyszczalni ścieków. Neutralizacja tego odpadu odbywa się w ramach procesu produkcyjnego w ciągu technologicznym.

#### 5. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w dokumencie z 11 lipca 2020 r. pn. „Operat przeciwpożarowy dla miejsca magazynowania odpadów wytworzonych w Zakładzie Usługowym „ROSA” Spółka z o.o. w Tychach, ul. Towarowa 13” opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych legitymującym się uprawnieniem [REDAKCYJNA], uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Tychach postanowieniem znak MZ.5585.90.2020.DK z 6 sierpnia 2020 r. oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Tychach znak MZ.5585.67.2021.DK, m.in.:

- odpady magazynowane są wyznaczonych miejscach w hali produkcyjno-magazynowej oraz w wyznaczonymi miejscu przy hali,
- hala produkcyjno-magazynowa wymaga wyposażona jest w: instalację oświetlenia ewakuacyjnego; system detekcji gazu w kotłowni technologicznej, kotłowni c.o. dla budynku biurowo-socjalnego oraz przy promiennikach gazowych w hali; przeciwpożarowy wyłącznik prądu oraz w hydranty wewnętrzne DN 52,
- hala produkcyjno-magazynowa wyposażona jest w ponadnormatywną ilość gaśnic proszkowych GP-6/ABC; GP-4/ABC; GS-5x oraz koce gaśnicze,
- miejsc magazynowania odpadów palnych (kontenery stalowe), usytuowane poza halą, wyposażone jest w 2 gaśnice proszkowe GP-6/ABC,
- normatyw środka gaśniczego zapewnia ochronę dla powierzchni hali produkcyjno-magazynowej i miejsc składowania odpadów palnych i kontenerów z odpadami palnymi,
- do hali produkcyjno-magazynowej zapewniony jest dojazd pożarowy od strony ulicy Towarowej drogami wewnątrzzakładowymi umożliwiającymi dojazd do hali od strony południowej,
- zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru jest realizowane przez sieć wodociągową ppoż. DN 160 z zabudowanymi na terenie zakładu 2 hydrantami zewnętrznymi nadziemnymi DN80 oraz hydrant zewnętrzny nadziemny DN 80 usytuowany wzdłuż ulicy Towarowej.”



- VII. W części V decyzji „V. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”,  
**Akapit: W zakresie ochrony powietrza:**

Otrzymuje brzmienie:

„W zakresie **ochrony powietrza:**

Zastosowane w instalacji IPPC operacje technologiczne i techniczne oraz sposoby prowadzenia instalacji zapewniają odpowiedni stopień ochrony powietrza poprzez: Wyposażenie wanien procesowych w kolektory ssawki oraz odprowadzanie oparów systemem odciągów do skrubera o skuteczności redukcji w procesie oczyszczania minimum 90%,

Stosowanie w wannach procesowych na powierzchni lustra kąpeli technologicznych piteczek z tworzywa sztucznego, które ograniczają parowanie i unos substancji oraz straty ciepła.”

- VIII. Pozostała treść pozwolenia zintegrowanego pozostaje bez zmian.

---

## Uzasadnienie

Zakład Usługowy „ROSA” Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 664//OS/2009 z dnia 10 marca 2009 r. (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 stycznia 2013 r. nr 188/OS/2013 oraz z dnia 28 listopada 2014 r. nr 2548/OS/2014) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, w których całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30m<sup>3</sup> zlokalizowanej w Tychach przy ul Towarowej 13 Tychach (NIP: 6462534288, Regon: 277670332, BDO: 0J0007661).

Przedmiotowa instalacja zgodnie z punktem 2 podpunktem 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 rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2021 r. Dz. U. poz. 1973 ze zm.).

Z uwagi na prowadzenie przez Stronę instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, w których całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30m<sup>3</sup> - przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. z 2019 r. Dz. U. poz. 1839) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - jest marszałek województwa.

Podaniem z dnia 17 listopada 2020 r. Zakład Usługowy „ROSA” Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach zwrócił się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Wniosek obejmuje zmiany

w zastosowaniu poszczególnych wanien procesowych oraz uruchomienia dodatkowej wanny do uszczelniania średniotemperaturowego.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (tekst jednolity z Dz. U. z 2021 r. poz. 247 ze zm.).

Złożony przez Zakład Usługowy „ROSA” Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach wniosek Marszałek Województwa Śląskiego przekazał pocztą elektroniczną do Ministerstwa Klimatu i Środowiska, zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r. poz. 1973).

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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* (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych (karta N nr 17633/2020 z 07.08.2020).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 25 listopada 2020 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku Zakładu Usługowego „ROSA” Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Tychy oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego na okres 30 dni. Do tutejszego urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Przedłożony pismem z 17 listopada 2020 r. wniosek wraz z uzupełnieniami zawierał zaświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* oraz art. 42 ust 3a pkt 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Dla Zakładu Usługowego „ROSA” Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach w czerwcu 2020 r. została wykonana „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu Usługowego „ROSA” Sp. z o.o. w Tychach w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego”.

Analiza wykazała brak jest ryzyka zanieczyszczenia gleb, ziemi i wód gruntowych, co zastało osiągnięte poprzez zastosowanie środków technicznych i organizacyjnych uniemożliwiających wystąpienie takiego zanieczyszczenia, zatem nie zachodzi konieczność wykonania raportu początkowego.

Z tytułu wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Zakład Usługowy „ROSA” Sp. z o.o. wniósł opłatę rejestracyjną w wysokości 2 881,80 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Przedłożony wniosek wraz z uzupełnieniami zawierał:

- 1) operat przeciwpożarowy sporządzony w lipcu 2020 r., spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej,
- 2) postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach z 6 sierpnia 2020 r. znak: MZ.5585.90.2020.DK, zgodnie z art. 183c ustawy *Prawo*

- ochrony środowiska, uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 3) zaświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust 3a pkt 1 i 2 ustawy o odpadach,
  - 4) oświadczenia o niekaralności o których mowa w art. 42 ust 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy o odpadach.

Rozpatrzenie przedmiotowego wniosku, zgodnie z ww. przepisami ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, wymagało również przeprowadzenia przez komendanta powiatowego (miejskiego) Powiatowej Straży Pożarnej kontroli instalacji obiektu budowlanego lub jego części, 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, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. Tut. Organ zwrócił się zatem o przeprowadzenie takiej kontroli pismem z 8 marca 2021 r. o znaku: OS-PZ.KW-00168/21.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tychach po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z dnia 19 kwietnia 2021 r. o znaku: MZ.5585.67.2021.DK, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym.

Przedmiotowe pozwolenie nie obejmuje zbierania odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów, wobec czego w niniejszym postępowaniu nie przeprowadzono procedur związanych ze zbieraniem lub przetwarzaniem odpadów wynikających z art. 48a, 41a oraz 41 ust.6a ustawy o odpadach, w tym:

- ustanowienia zabezpieczenia roszczeń przez posiadacza odpadów obowiązane do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów,
- kontroli wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów,
- zasięgnięcia opinii wójta, burmistrza lub prezydenta miasta, właściwych ze względu na miejsce prowadzenia zbierania odpadów lub przetwarzanie odpadów.

Procedowany wniosek wymagał złożenia uzupełnień i wyjaśnień, zatem skierowano do Strony wezwania: z dnia 16 września 2020 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00880/20, z dnia 21 października 2020 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00993/20, z dnia 8 marca 2021 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00167/21, z dnia 26 lipca 2021 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00548/21.

Strona przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismami: z dnia 27 lipca 2020 r. (z datą wpływu do Urzędu: 3 sierpnia 2020 r.), z dnia 7 sierpnia 2020 r. (z datą wpływu do Urzędu: 10 sierpnia 2020 r.), z dnia 25 września 2020 r. (z datą wpływu do Urzędu: 1 października 2020 r.), z dnia 1 kwietnia 2021 r. (z datą wpływu do Urzędu: 8 kwietnia 2021 r.), z dnia 22 września 2021 r. (z datą wpływu do Urzędu: 27 września 2021 r.)

Przedstawiony wniosek, wraz ze wszystkimi uzupełnieniami, spełnia wymagania formalne określone w przepisach ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami. Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że pozwolenie należy zmienić w następującym zakresie:

#### W zakresie ochrony powietrza

W związku z uruchomieniem nowej wanny procesowej (do procesu uszczelniania) nie powstaną nowe źródła emisji substancji do powietrza oraz nie ulegną zmianie warunki wprowadzania pyłów i gazów do powietrza z instalacji IPPC. Proces uszczelniania średniotemperaturowego prowadzony w dodatkowej wannie nie jest źródłem emisji kwasu siarkowego do powietrza, w związku z tym nie zmieni się też dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza. Wnioskiem została również objęta nowa instalacja pomocnicza dla instalacji IPPC tj. śrutownia (tzw. instalacja suchego trawienia). Dla ww. instalacji nie określono dopuszczalnych wielkości emisji do powietrza, ponieważ zastosowano dla niej system oczyszczania powietrza o skuteczności 99,9% z zawracaniem oczyszczonego powietrza do wnętrza hali.

#### W zakresie gospodarki odpadami:

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian polegających na:

- a) zwiększeniu ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania o kodach: 08 01 21\*, 11 01 05\*, 11 01 07\*, 13 01 05\*, 13 01 10\*, 13 02 05\*, 15 01 10\*, 16 01 07\*, 16 02 13\*, 16 06 01\*, 07 02 13, 15 01 01, 15 01 03, 15 01 05, 15 01 06, 15 02 03, 16 02 14, 17 04 02, 17 04 05, 19 08 14, 19 09 05
- b) zmniejszeniu ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania o kodach: 12 01 03, 12 01 04, 12 01 05, 12 01 21, 15 01 04, 16 05 06\*,
- c) dodaniu nowych rodzajów odpadów powstający w związku z eksploatacją instalacji o kodach: 07 02 17
- d) wykreśleniu z listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania, odpadów o kodach 14 06 05\*, 19 08 10\*, 12 01 05, 12 01 13, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 18 01 07, 19 09 01.
- e) dodaniu zapisu dotyczącego charakterystyki odpadów dopuszczonych do wytwarzania, ich podstawowego składu chemicznego i właściwości,
- f) uaktualnieniu opisu miejsc oraz sposobu magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji,
- g) dodaniu zapisów dotyczących wymagań wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem zmiany te podyktowane są dostosowaniem pozwolenia zintegrowanego do obowiązujących przepisów, w tym nowych zapisów dotyczących gospodarki odpadami, z uwagi na wejście w życie zmian w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz.U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (t. j. Dz.U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.). Zmiany w ilościach poszczególnych odpadów wynikają z niedoszacowania ich ilości na etapie wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

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

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

Spółka zobowiązana jest prowadzić działalność w sposób:

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

#### W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Zmiana będąca przedmiotem wniosku, zaproponowana przez wnioskodawcę nie dotyczyła

bezpośrednio zagadnień gospodarki wodnościekowej, jednakże zmiany dokonywane w procesie technologicznym, jak również niespójność dotycząca stanu i składu ścieków przemysłowych określonych w pozwoleniu zintegrowanym i zezwoleniu na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do kanalizacji innego podmiotu skutkują koniecznością dokonania aktualizacji również zapisów z zakresu gospodarki wodnościekowej.

#### W zakresie ochrony przed hałasem

W instalacji wprowadzono dodatkowe punktowe źródło hałasu – odpylacz z wentylatorem zlokalizowany przy ścianie budynku anodowni od strony wschodniej. Wentylator o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/h.

Obliczone równoważne poziomy dźwięku w punkcie recepcyjnym przy ul. Cielmickiej 47 w Tychach, wyznaczone dla pory dnia i nocy nie wykazały przekroczeń wartości dopuszczalnych.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgonie z art. 10 § 1 Kpa. Strona nie zgłosiła uwag.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

#### **Pouczenie**

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do do Ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

z up. MAJSTERKA WYKWAŁTWA  
[Redacted]



#### **Otrzymują:**

1. Zakład Usługowy „Rosa” Sp. z o.o.  
ul. Towarowa 13, 43-100 Tychy

#### **Do wiadomości w wersji drukowanej:**

1. Kancelaria Zarządu – rejestr decyzji i postanowień – SOD
2. OS.PZ. - aa. – poz. rejestru 117

#### **Do wiadomości elektronicznie:**

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Prezydent Miasta Tychy (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail ([pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl))
4. OS.AD – BIP (SOD)
5. SO - baza danych (SOD)
6. PH - SOD

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

Przygotowało [Redacted]

