



Decyzja nr 1734/OS/2018

Organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 stycznia 2009 r. nr 208/OS/2009 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: z dnia 13 czerwca 2011 r. nr 1719/OS/2011, z dnia 31 lipca 2012 r. nr 2208/OS/2012, z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2489/OS/2014 oraz z dnia 28 grudnia 2015 r. nr 2275/OS/2015) dla instalacji galwanizerni NEW ZINC Sp. z o.o. zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. E. Orzeszkowej 30A i 30, eksploatowanej przez NEW ZINC Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach (Regon: 140928392, NIP: 525-23-95-199)

Na podstawie

art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.), w związku z art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.)

orzekam

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 stycznia 2009 r. nr 208/OS/2009 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: z dnia 13 czerwca 2011 r. nr 1719/OS/2011, z dnia 31 lipca 2012 r. nr 2208/OS/2012, z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2489/OS/2014 oraz z dnia 28 grudnia 2015 r. nr 2275/OS/2015) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji galwanizerni NEW ZINC Sp. z o.o. zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. E. Orzeszkowej 30A i 30, eksploatowanej przez NEW ZINC Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. E. Orzeszkowej 30A, w następujący sposób:

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

„1. Rodzaj prowadzonej instalacji

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja galwanizerni, na którą składa się pięć linii technologicznych do nakładania na detale powłok Zn, Zn/Ni, Zn/Fe z kąpieli galwanicznych oraz instalacje powiązane z nimi technologicznie.

a) Prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	New Zinc Sp. z o.o.	ul. Orzeszkowej 30A	43-502	Czechowice-Dziedzice	140928392	5252395199

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja galwanizerni	ul. E. Orzeszkowej 30A i 30	43-502	Czechowice-Dziedzice	2.7	§2 ust. 1 pkt 15	1 (1 instalacja galwanizerni – 5 linii technologicznych o łącznej pojemności powyżej 30m ³)	Instalacja w halach produkcyjno-magazynowych na działkach nr 2904/8 i 86/3

II. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 2.: „Lokalizacja instalacji” otrzymuje brzmienie:

„2. Lokalizacja instalacji

Obiekty instalacji galwanizerni wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie zlokalizowane są w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. E. Orzeszkowej 30A i 30 na parcelach o numerach 2904/8 w Czechowicach Dziedzicach oraz 86/3 w Bielsku-Białej.”

III. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 3.: „Charakterystyka techniczna” otrzymuje brzmienie:

„3. Charakterystyka techniczna

Instalacja składa się z pięciu linii technologicznych.

A. Instalacja IPPC – instalacja galwanizerni

- I linia – istniejąca zawieszkowa linia do nakładania na detale powłok Zn z kąpieli kwaśnych oraz powłok Zn i Zn/Fe z kąpieli galwanicznych o odczynie alkalicznym o objętości wanien procesowych 145,4 m³.

Na proces obróbki powierzchniowej metalu nakładania powłoki cynkowej metodą galwaniczną składają się trzy fazy: przygotowania powierzchni wyrobu, cynkowanie wyrobu oraz obróbki końcowej.

Przygotowanie powierzchni wyrobu

Przygotowanie powierzchni odbywa się metodami chemicznymi i elektrochemicznymi w wannach wypełnionych kąpielami odtłuszczającymi metodą chemiczną i elektrochemiczną oraz trawiącymi.

Cynkowanie wyrobu

Nakładanie powłok cynkowych (proces podstawowy) odbywa się w wannach wypełnionych kąpielami metodą elektrochemiczną. W procesie stosowane są kąpiele Zn i Zn/Fe.

Obróbka końcowa

W obróbce końcowej detale są dodatkowo zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie powłoki konwersyjnej oraz uszczelnienie metodą chemiczną. Gotowy wyrób jest suszony w kabinie suszarniczej ogrzewanej energią elektryczną.

W poszczególnych fazach procesu technologicznego prowadzone jest płukanie międzyoperacyjne.

- **II linia** - istniejąca bębnowa linia technologiczna do nakładania na detale powłok Zn oraz powłok Zn/Ni i Zn/Fe z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym o objętości wanień procesowych 53,2 m³.

Na proces obróbki powierzchniowej metalu nakładania powłoki cynkowej metodą galwaniczną składają się trzy fazy: przygotowania powierzchni wyrobu, cynkowanie wyrobu oraz obróbki końcowej.

Przygotowanie powierzchni wyrobu

Przygotowanie powierzchni odbywa się metodami chemicznymi i elektrochemicznymi w wannach wypełnionych kąpielami odtłuszczającymi metodą chemiczną i elektrochemiczną oraz trawiącymi.

Cynkowanie wyrobu

Nakładanie powłok cynkowych (proces podstawowy) odbywa się w wannach wypełnionych kąpielami metodą elektrochemiczną. W procesie stosowane są kąpiele Zn, Zn/Ni i Zn/Fe.

Obróbka końcowa

W obróbce końcowej detale są dodatkowo zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie powłoki konwersyjnej oraz uszczelnienie metodą chemiczną. Gotowy wyrób jest suszony w wirówkach.

W poszczególnych fazach procesu technologicznego prowadzone jest płukanie międzyoperacyjne.

- **III linia** - istniejąca zawieszkowa linia technologiczna do nakładania na detale powłok Zn z kąpeli kwaśnej oraz powłok Zn/Ni z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym o objętości wanień procesowych 110,0 m³.

Na proces obróbki powierzchniowej metalu nakładania powłoki cynkowej metodą galwaniczną składają się trzy fazy: przygotowania powierzchni wyrobu, cynkowanie wyrobu oraz obróbki końcowej.

Przygotowanie powierzchni wyrobu

Przygotowanie powierzchni odbywa się metodami chemicznymi i elektrochemicznymi w wannach wypełnionych kąpielami odtłuszczającymi metodą chemiczną i elektrochemiczną oraz trawiącymi.

Cynkowanie wyrobu

Nakładanie powłok cynkowych (proces podstawowy) odbywa się w wannach wypełnionych kąpielami metodą elektrochemiczną. W procesie stosowane są kąpiele Zn, Zn/Ni.

Obróbka końcowa

W obróbce końcowej detale są dodatkowo zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie powłoki konwersyjnej oraz uszczelnienie metodą chemiczną. Gotowy wyrób jest suszony w kabinie suszarniczej ogrzewanej energią elektryczną.

W poszczególnych fazach procesu technologicznego prowadzone jest płukanie międzyoperacyjne.

- **IV linia** - istniejąca bębnowa linia technologiczna do nakładania na detale powłok Zn z kąpeli kwaśnej i Zn/Ni z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym o objętości wanień procesowych 28,6 m³.

Na proces obróbki powierzchniowej metalu nakładania powłoki cynkowej metodą galwaniczną składają się trzy fazy: przygotowania powierzchni wyrobu, cynkowanie wyrobu oraz obróbki końcowej.

Przygotowanie powierzchni wyrobu

Przygotowanie powierzchni odbywa się metodami chemicznymi i elektrochemicznymi w wannach wypełnionych kąpielami odtłuszczającymi metodą chemiczną i elektrochemiczną oraz trawiącymi.

Cynkowanie wyrobu

Nakładanie powłok cynkowych (proces podstawowy) odbywa się w wannach wypełnionych kąpielami metodą elektrochemiczną. W procesie stosowane są kąpiele Zn, Zn/Ni.

Obróbka końcowa

W obróbce końcowej detale są dodatkowo zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie powłoki konwersyjnej oraz uszczelnienie metodą chemiczną. Gotowy wyrób jest suszony w wirówkach.

- **V linia** - planowana zawieszkowa linia technologiczna do nakładania na detale powłok Zn z kąpeli alkalicznej oraz powłok Zn/Ni z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym o objętości wanień procesowych 166,0 m³.

Na proces obróbki powierzchniowej metalu nakładania powłoki cynkowej metodą galwaniczną składają się trzy fazy: przygotowania powierzchni wyrobu, cynkowanie wyrobu oraz obróbki końcowej.

Przygotowanie powierzchni wyrobu

Przygotowanie powierzchni odbywa się metodami chemicznymi i elektrochemicznymi w wannach wypełnionych kąpielami odtłuszczającymi metodą chemiczną i elektrochemiczną oraz trawiącymi.

Cynkowanie wyrobu

Nakładanie powłok cynkowych (proces podstawowy) odbywa się w wannach wypełnionych kąpielami metodą elektrochemiczną. W procesie stosowane są kąpiele Zn, Zn/Ni.

Obróbka końcowa

W obróbce końcowej detale są dodatkowo zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie powłoki konwersyjnej oraz uszczelnienie metodą chemiczną. Gotowy wyrób jest suszony w kabinie suszarniczej ogrzewanej energią elektryczną.

W poszczególnych fazach procesu technologicznego prowadzone jest płukanie międzyoperacyjne.

Proces galwaniczny prowadzony jest przy pomocy automatu galwanizerskiego. Automat galwanizerski jest to urządzenie, które realizuje cykl obróbki galwanicznej według z góry zadanego programu, wykonując samoczynnie we właściwej kolejności wszystkie operacje przygotowawcze, zasadnicze i wykończeniowe, zapewniając obrabianym przedmiotom jednolitość i odpowiednią jakość osadzonej powłoki poprzez utrzymywanie wymaganych parametrów procesu. Detale przeznaczone do obróbki galwanicznej od załadunku przemieszczane są w automacie sterowanym programowo na kolejne stanowiska operacji technicznych.

B. Instalacje powiązane technologicznie i pomocnicze z instalacją IPPC

1. Instalacja do schładzania kąpeli (2 sztuki).
2. Instalacji wentylacji.
3. Instalacja elektryczna.
4. Instalacja do podczyszczania ścieków."

IV. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Zużycie surowców, paliw i energii”, punkt 4.1.: „Zużycie surowców stosowanych w procesie” otrzymuje brzmienie:

„4.1. Zużycie surowców stosowanych w procesie

4.1.1. Maksymalne zużycie surowców dla I linii technologicznej

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg]
1	Zn	40 000
2	ZnCl ₂	1 500
3	Produkty do odtłuszczenia	17 000
4	HCL ok. 35%	70 000
5	Dodatki do trawienia	2 000
6	NaOH płatki	20 000
7	KCl	2 000
8	NH ₄ Cl	1 000
9	Dodatki organiczne do kąpeli Zn oraz Zn/Fe	22 000
10	Dodatki organiczne do Zn kwaśnego	4 000
11	Pasywacja Cr ⁺³ bez Co	10 000
12	Pasywacja Cr ⁺³ z Co	26 000
13	Uszczelniacz mineralny	15 000
14	Uszczelniacz mineralno-organiczny	5 000
15	Olej	3 000

4.1.2. Maksymalne zużycie surowców dla II linii technologicznej

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg]
1	Zn	35 000
2	Produkty do odtłuszczenia	25 000
3	HCl ok. 35%	70 000
4	Dodatki do trawienia	1 000
5	NaOH płatki	25 000
6	Dodatek do kąpeli Zn/Ni zawierający Ni	10 000
7	Dodatki organiczne do kąpeli Zn/Ni	8 000
8	Dodatki organiczne do kąpeli Zn oraz Zn/Fe	12 000
9	Pasywacja Cr ⁺³ bez Co	14 000
10	Pasywacja Cr ⁺³ z Co	14 000
11	Uszczelniacz mineralny	5 000
12	Uszczelniacz mineralno-organiczny	5 000

4.1.3. Maksymalne zużycie surowców dla III linii technologicznej

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg]
1	Zn	40 000
2	Produkty do odtłuszczenia	17 000
3	HCl ok. 35%	70 000
4	Dodatki do trawienia	1 500
5	NaOH płatki	10 000
6	KCL	10 000
7	NH ₄ Cl	5 000
8	H ₃ BO ₄	3 000
9	ZnCl ₂	2 000
10	Dodatki organiczne do Zn kwaśnego	10 000
11	Dodatek do kąpeli Zn/Ni zawierający Ni	15 000
12	Dodatki organiczne do kąpeli Zn/Ni	7 500
13	Pasywacja Cr ⁺³ bez Co	10 000
14	Pasywacja Cr ⁺³ z Co	10 000
15	Uszczelniacz mineralny	15 000
16	Uszczelniacz mineralno-organiczny	5 000
17	Olej	3 000

4.1.4. Maksymalne zużycie surowców dla IV linii technologicznej

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg]
1	Zn	25 000
2	Produkty do odtuszczenia	15 000
3	HCl ok. 35%	25 000
4	Dodatki do trawienia	1 000
5	NaOH płatki	15 000
6	Dodatek do kąpeli ZnNi zawierający Ni	4 000
7	Dodatki organiczne do kąpeli ZnNi	10 000
8	KCl	15 000
9	NH ₄ Cl	1 000
10	H ₃ BO ₃	3 000
11	ZnCl ₂	3 000
12	Dodatki organiczne do Zn kwaśnego	10 000
13	Pasywacja Cr ⁺³ bez Co	7 000
14	Pasywacja Cr ⁺³ z Co	7 000
15	Uszczelniacz mineralny	5 000
15	Uszczelniacz mineralno-organiczny	7 000

4.1.5 Maksymalne zużycie surowców dla V linii technologicznej

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg]
1	Zn	60 000
2	Produkty do odtuszczenia	17 000
3	HCl ok.35%	70 000
4	Kwas siarkowy ok 55%	10 000
5	Dodatki do trawienia	2 000
6	NaOH płatki	30 000
7	Dodatki organiczne do kąpeli Zn	22 000
8	Dodatek do kąpeli ZnNi zawierający Ni	15 000
9	Dodatki organiczne do kąpeli ZnNi	10 000
10	Pasywacja Cr ⁺³ bez Co	15 000
11	Pasywacje Cr ⁺³ z Co	26 000
12	Uszczelniacz mineralny	15 000
13	Uszczelniacz mineralno-organiczny	7 000
14	Olej	3 000

4.1.6. Maksymalne zużycie surowców dla podczyszczalni ścieków

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg]
1	Chlorek żelaza	160 000
2	Wapno hydratyzowane	27 000
3	Siarczek sodu	35 000
4	Węgiel aktywny	30 000
5	Wodorotlenek sodu 30%	80 000
6	Kwas siarkowy 36%	36 000

- V. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Zużycie surowców, paliw i energii”, punkt 4.2.: „Zużycie energii elektrycznej” otrzymuje brzmienie:

„4.2. Zużycie energii elektrycznej

Zapotrzebowanie na energię elektryczną będzie wynosić ok. 6600 MW/rok.”

- VI. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Zużycie surowców, paliw i energii”, punkt 4.3.: „Pobór wody” otrzymuje brzmienie:

„4.3. Pobór wody

W związku z prowadzoną instalacją - galwanizernią woda pobierana będzie do celów technologicznych w ilości 72 000 m³/rok, w tym:

- linia technologiczna I – 16800 m³/rok
- linia technologiczna II – 10000 m³/rok
- linia technologiczna III – 16800 m³/rok
- linia technologiczna IV – 8000 m³/rok
- linia technologiczna V – 16800 m³/rok
- mycie posadzek, mycie pojemników – 922 m³/rok

Zaopatrzenie w wodę realizowane będzie przez firmę Kolsatpol Sp. z o.o. na podstawie umowy”.

- VII. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 5.: „Odprowadzanie ścieków” otrzymuje brzmienie:

„5. Odprowadzanie ścieków

Na terenie Zakładu powstają:

- ścieki bytowe,
- ścieki przemysłowe,
- wody opadowe.

Do ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji należą ścieki:

- niekompleksowe,
- kompleksowe,
- stężone,
- z mycia pojemników z procesu technologicznego,
- z mycia posadzki pomieszczeń.

Ścieki stężone traktowane są jako odpad i przekazywane są uprawnionemu odbiorcy odpadów. Ścieki przemysłowe odprowadzane są do kanalizacji zakładowej Spółki Kolsatpol na podstawie umowy oraz pozwolenia wodnoprawnego. Odbiorcą ścieków przemysłowych jest firma Kolsatpol Sp. z o.o.

Ilość odprowadzonych ścieków technologicznych wyniesie:

Rodzaj ścieków	Ilość odprowadzanych ścieków	Stan i skład ścieków przemysłowych po podczyszczeniu
	m ³ /rok	
Z procesu technologicznego prowadzonego na linii zawieszkowej LINIA I	16800	cynk, nikiel, kobalt, chrom ogólny, chlorki, odczyn 6,5-9,0
Z procesu technologicznego prowadzonego na linii bębnowej LINIA II	10000	cynk, nikiel, kobalt, bor, chrom ogólny, chlorki, odczyn 6,5-9,0
Z procesu technologicznego prowadzonego na linii zawieszkowej LINIA III	16800	cynk, nikiel, kobalt, chrom ogólny, chlorki, bor, odczyn 6,5-9,0
Z procesu technologicznego prowadzonego na linii bębnowej LINIA IV	8000	cynk, nikiel, kobalt, chrom ogólny, chlorki, bor, odczyn 6,5-9,0
Z procesu technologicznego prowadzonego na linii zawieszkowej LINIA V	16800	cynk, nikiel, kobalt, chrom ogólny, chlorki, siarczany, odczyn 6,5-9,0
Mycie posadzek, mycie pojemników	922	fosfor ogólny, cynk, nikiel, kobalt, bor, chrom ogólny, chlorki, odczyn 6,5-9,0
Łączna ilość	69 322	

Podczyszczalnia ścieków przemysłowych zainstalowana w Zakładzie New Zinc Sp. z o.o. służy do podczyszczania głównie wody pochodzącej z płukań międzyoperacyjnych. Wanny połączone z podczyszczalnią ścieków posiadają na granicy górnego poziomu cieczy przelewy, którymi wody z płukań i niektóre kapiące spływają grawitacyjnie systemem rurociągów (umieszczonych w kanałach) do studzienek zbiorczych. Wszystkie ścieki ze wszystkich linii podpięte są do dwóch nitek ściekowych:

- linii ścieków niekompleksowych,
- linii ścieków kompleksowych.

Do podczyszczalni kierowane są również ścieki pochodzące z mycia pojemników ze środków chemicznych stosowanych w instalacji oraz ścieki z mycia posadzki.

Ścieki niekompleksowe

Ścieki z linii ścieków niekompleksowych są zbierane w studziencie ścieków niekompleksowych P1. Zarówno studzienka jak i zbiornik gromadzący wyposażone są w czujniki poziomu z pływakiem do automatycznego sterowania pompami zasilającymi oczyszczalnię.

Ścieki niekompleksowe podlegają oczyszczaniu w poniższych etapach:

- I etap: koagulacja za pomocą chlorku żelaza.
- II etap: strącanie wodorotlenków metali za pomocą wapna hydratyzowanego w środowisku alkalicznym uzyskanym przez dozowanie wodorotlenku sodu o stężeniu ok. 30% oraz mleka wapiennego.
- III faza: flokulacja za pomocą roztworu polielektrolitu anionowego.
- IV faza: dekantacja.

Ścieki kompleksowe

Ścieki z linii ścieków kompleksowych są zbierane w studziencie ścieków kompleksowych P2. Zarówno studzienka jak i zbiornik gromadzący wyposażone są w czujniki poziomu z pływakiem do automatycznego sterowania pompami zasilającymi oczyszczalnię.

Ścieki kompleksowe podlegają oczyszczaniu w poniższych etapach:

- I etap: koagulacja za pomocą chlorku żelaza.
- II etap: siarczkwowanie za pomocą siarczku sodu.
- III etap: strącanie wodorotlenków metali za pomocą wapna hydratyzowanego w środowisku alkalicznym uzyskanym przez dozowanie wodorotlenku sodu o stężeniu ok. 30% oraz mleka wapiennego.
- IV faza: flokulacja za pomocą roztworu polielektrolitu anionowego.
- V faza: dekantacja.

Sekcje wspólne obróbki ścieków kompleksowych i niekompleksowych

- Oczyszczanie wody nadosadowej z dekantatorów na filtrze kwarcowym i węglowym. Woda nadosadowa po przejściu przez filtry jest pompowana do studzienki skąd spływa do kanalizacji odbiorcy ścieków. Planuje się częściowe wykorzystanie tej wody w wieżach adsorpcyjnych.
- Zagęszczenie szlamów z odстойników.
- Odwadnianie szlamów na prasie filtracyjnej ciecz z odwadniania szlamu wraca do studzienki ścieków kompleksowych P2 gdzie jest poddawana powtórnej obróbce. Odwodniony szlam jest usuwany pomiędzy paneli prasy i gromadzony jest w pojemniku

pod prasą. Okresowo jest przekazywany jako odpad o kodzie 11 01 10 do uprawnionego odbiorcy.

Ścieki bytowe i wody opadowe, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej odbiorcy ścieków tj. firmy Kolsatpol Sp. z o.o."

VIII. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, dopisuje się punkt 6 o brzmieniu:

„6. Parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia.

Parametry instalacji charakteryzujące instalację podczas momentu zakończenia rozruchu i rozpoczęcia wyłączenia instalacji przedstawiają się następująco:

W momencie rozpoczynania pracy brygadzista linii wykonuje następujące czynności:

- sprawdza ustawienie wózków w pozycjach startowych,
- otwiera zawór doprowadzający wodę na linię,
- załącza elektrozawór ciepłej wody,
- włącza pompę spryskiwaczy,
- sprawdza poprawność działania pomp cyrkulacji kąpieli,
- włącza ruchome szyny katodowe,
- załącza linię w trybie automatycznym i uruchamia linię (START),
- włącza wentylatory i grzałki suszarek oraz wentylator odmuchu (ok 1,5 godz. od momentu załączenia linii)

Parametry linii podczas zakończenia rozruchu instalacji są identyczne jak podczas normalnej jej pracy.

W momencie zakończenia rozruchu instalacji kąpiele galwaniczne są przygotowane, a pracownik dokonuje czynności kontrolnych związanych z uruchomieniem linii.

Rozpoczęcie wyłączenia instalacji rozpoczyna się od wyłączenia urządzeń współpracujących z linią m.in. pompy, filtry, wentylatory i grzałki suszarek, wentylatory odmuchu, układy chłodzenie i grzania kąpieli. Linia zostaje wyłączona w przypadku planowego zaprzestania produkcji lub w przypadku wystąpienia awarii.

Parametry linii podczas rozpoczęcia wyłączenia instalacji są identyczne jak podczas normalnej jej pracy.

Sprawdzanie i korekta kąpieli galwanicznych wykonywana jest zgodnie z przyjętym harmonogramem i nie jest związana z czasem wystąpienia zakończenia czy rozruchu instalacji."

IX. W części II decyzji: „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, punkt 2: „W zakresie ochrony powietrza” otrzymuje brzmienie:

„2. W zakresie ochrony powietrza

- zastosowanie w wannach procesowych kąpieli alkalicznych, niskostężonych, becyjankowych;

- nakładanie powłok konwersyjnych w kąpielach zawierających związki chromu III wartościowego;
- wyposażenie wszystkich wanien procesowych w ssawki szczelinowe oraz odprowadzenie systemem wyciągów miejscowych do kolektora, a następnie do absorbera mokrego,
- suszenie detali po zakończonym procesie nakładania powłok w piecach powietrznych z elektrycznym systemem ogrzewania,
- zastosowanie urządzeń ochrony powietrza o minimalnej skuteczności 60%."

X. W części II decyzji: „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, w punkcie 3: „W zakresie ochrony gleb” tiret drugie otrzymuje brzmienie:

„kierowanie ścieków przemysłowych tj. ścieków technologicznych z poszczególnych procesów, jak również ścieków z mycia pojemników i mycia posadzek hal do podczyszczalni ścieków poprzez obwody rur pojedynczych i odseparowanych.”

XI. W III części decyzji: Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji, w punkcie 1.: „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza, punkt 1.1.: „Źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„1.1. Źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza:

Źródłami zorganizowanej emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC będą m.in. procesy technologiczne prowadzone w wannach procesowych wypełnionych roztworami. Wanny procesowe do odfuszczenia, trawienia, dotrawiania, cynkowania, pasywacji, rozpuszczania cynku, wyposażone będą w miejscowe odciągi, z których systemem wyciągowym, podłączonym do kolektorów, zanieczyszczenia kierowane będą do trzech absorberów mokrych, a następnie emitorami E-1.1, E-1.2 i E-1.3 do powietrza.”

XII. W III części decyzji: Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji, w punkcie 1.: „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza, punkt 1.2.: „Warunki wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„1.2. Warunki wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza:

1.2.1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza z instalacji IPPC **przed uruchomieniem linii V:**

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukcyjne	Wysokość emitora	Średnica wylotu emitora	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja
-	-	-	[m]	[m]	-	[kg/h]
E-1.1.	Dwie automatyczne linie	Wieża	12,0	1,25	chlorowodór	0,0900

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukcyjne	Wysokość emitora	Średnica wylotu emitora	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja
-	-	-	[m]	[m]	-	[kg/h]
(czas pracy 8000 h/rok)	do cynkowania detali: - linia technologiczna I (zawieszkowa), - linia technologiczna II (bębnowa).	absorpcyjna o minimalnej skuteczności 90%			chrom (III)	0,0010
					cynk	0,0117
					kobalt	0,0010
					nikiel	0,0010
E-1.2. (czas pracy 8000 h/rok)	Dwie automatyczne linie do cynkowania detali: - linia technologiczna III (zawieszkowa). - linia technologiczna IV (bębnowa)	Wieża absorpcyjna o skuteczności 60-90%	12,0	1,25	chlorowodór	0,0720
					chrom (III)	0,0008
					cynk	0,0094
					kobalt	0,0008
E-2 do E-7 (czas pracy 8000 h/rok)	Wentylacja ogólna hali przy ul. E. Orzeszkowej 30A	Brak	11,0	0,35	chlorowodór	6 x 0,002283
					chrom (III)	6 x 0,000083
					cynk	6 x 0,000100
					kobalt	6 x 0,000017
					nikiel	6 x 0,000033

1.2.2. **Dopuszczalna emisja roczna z instalacji dla stanu przed uruchomieniem linii V**
[w Mg/rok]:

chlorowodór	1,4056
chrom (III)	0,0184
cynk	0,1736
kobalt	0,0152
nikiel	0,0160

1.2.3. **Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza z instalacji IPPC po uruchomieniu linii V:**

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukcyjne	Wysokość emitora	Średnica wylotu emitora	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja
-	-	-	[m]	[m]	-	[kg/h]
E-1.1. (czas pracy 8000 h/rok)	Dwie automatyczne linie do cynkowania detali: - linia technologiczna I (zawieszkowa), - linia technologiczna II (bębnowa).	Wieża absorpcyjna o minimalnej skuteczności 90%	12,0	1,25	chlorowodór	0,0900
					chrom (III)	0,0010
					cynk	0,0117
					kobalt	0,0010
E-1.2. (czas pracy 8000 h/rok)	Dwie automatyczne linie do cynkowania detali: - linia technologiczna III (zawieszkowa) - linia technologiczna IV (bębnowa).	Wieża absorpcyjna o skuteczności 60-90%	12,0	1,25	chlorowodór	0,0720
					chrom (III)	0,0008
					cynk	0,0094
					kobalt	0,0008
E-1.3.	Jedna automatyczna	Wieża	10,0	1,25	chlorowodór	0,0900

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukcyjne	Wysokość emitora	Średnica wylotu emitora	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja
			[m]	[m]	-	[kg/h]
(czas pracy 8000 h/rok)	linia do cynkowania detali: - linia technologiczna V (zawieszkowa).	absorpcyjna o skuteczności 60-90%			chrom (III)	0,0010
					cynk	0,0117
					kobalt	0,0010
					nikiel	0,0010
					kwas siarkowy	0,0900
E-2 do E-7 (czas pracy 8000 h/rok)	Wentylacja ogólna hali przy ul. E. Orzeszkowej 30A	Brak	11,0	0,35	chlorowódór	6 x 0,002283
					chrom (III)	6 x 0,000083
					cynk	6 x 0,000100
					kobalt	6 x 0,000017
					nikiel	6 x 0,000033
E-8 do E-13 (czas pracy 8000 h/rok)	Wentylacja ogólna hali przy ul. E. Orzeszkowej 30	Brak	9,0	0,35	chlorowódór	6 x 0,00080
					chrom (III)	6 x 0,000031
					cynk	6 x 0,000038
					kobalt	6 x 0,000004
					nikiel	6 x 0,000008
E-14 do E-20 (czas pracy 8000 h/rok)	Wentylacja ogólna hali przy ul. E. Orzeszkowej 30	Brak	6,0	0,58	chlorowódór	7 x 0,00080
					chrom (III)	7 x 0,000031
					cynk	7 x 0,000038
					kobalt	7 x 0,000004
					nikiel	7 x 0,000008
					kwas siarkowy	7 x 0,000354

1.2.4. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji dla stanu po uruchomieniu linii V [w Mg/rok]:

chlorowódór	2,2088
chrom (III)	0,0296
cynk	0,2712
kobalt	0,0236
nikiel	0,0248
kwas siarkowy	0,7568 "

XIII. W III części decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, punkt 2.: „Emisja hałasu” otrzymuje brzmienie:

„2. Emisja hałasu

2.1. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu związanymi z pracą instalacji IPPC będą punktowe źródła hałasu, do których zaliczono urządzenia wentylacyjne umieszczone na dachach i ścianach

obiektów oraz źródła kubaturowe, którymi będą hale produkcyjno-magazynowe, w których zlokalizowane będą linie galwaniczne oraz podczyszczalnia ścieków.

Instalacja galwanizacji będzie pracowała w systemie tryzmianowym w okresie całej doby. Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

Źródła kubaturowe:

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł kubaturowych

Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy		Poziom dźwięku w odległości 1m od ściany L_{Aeq} [dB]
		Pora dnia [h]	Pora nocy [h]	
Bd1	Hala produkcyjna	16	8	83,0
Bd2	Hala produkcyjna	16	8	83,0

Źródła punktowe hałasu

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy		Poziom mocy akustycznej
		Pora dnia [h]	Pora nocy [h]	L_{WA} [dB]
E 1.1	Emitor – wylot powietrza	16	8	70,0
E 1.2	Emitor – wylot powietrza	16	8	70,0
E 1.3	Emitor – wylot powietrza	16	8	70,0
WD1	Wentylator dachowy	16	8	74,0
WD2	Wentylator dachowy	16	8	74,0
WD3	Wentylator dachowy	16	8	74,0
WD4	Wentylator dachowy	16	8	74,0
WD5	Wentylator dachowy	16	8	74,0
WD6	Wentylator dachowy	16	8	74,0
WD7	Wentylator dachowy	16	8	78,0
WD8	Wentylator dachowy	16	8	78,0
WD9	Wentylator dachowy	16	8	78,0

WD10	Wentylator dachowy	16	8	78,0
WD11	Wentylator dachowy	16	8	78,0
WD12	Wentylator dachowy	16	8	78,0
WS1	Wentylator ścienny	16	8	82,0
WS2	Wentylator ścienny	16	8	82,0
WS3	Wentylator ścienny	16	8	82,0
WS4	Wentylator ścienny	16	8	82,0
WS5	Wentylator ścienny	16	8	82,0
WS6	Wentylator ścienny	16	8	82,0
WS7	Wentylator ścienny	16	8	82,0
WB1	Zespół wentylatorów	16	8	86,0

2.2 Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska nie może przekroczyć następujących wartości:

- na terenach zabudowy zagrodowej zlokalizowanych po północnej stronie zakładu
 - w porze dnia L_{AeqD} – 55 dB,
 - w porze nocy L_{AeqN} – 45 dB
- na terenach rekreacyjno-wypoczynkowych zlokalizowanych po wschodniej stronie zakładu
 - w porze dnia - L_{AeqD} – 55 dB.”

XIV. W III części decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, w punkcie 4.: „Warunki wytwarzania odpadów”, tabela w punkcie t 4.1.: „Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku” otrzymuje brzmienie:

„4.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia w ciągu roku [Mg]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,05
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	260
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	400

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia w ciągu roku [Mg]
4.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	700
5.	11 01 13*	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	375
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	180
7.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	125
8.	13 08 02*	Inne emulsje	180
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	6
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	16
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	16
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	10
13.	15 01 04	Opakowania z metali	10
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15
15.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,2
16.	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)	25
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	25
18.	16 01 17	Metale żelazne	10
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2
21.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż	1

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia w ciągu roku [Mg]
		wymienione w 16 02 15	
22.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	8
23.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	8
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5
25.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,2
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2

* - odpad niebezpieczny

XV. W III części decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, w punkcie 4.: „Warunki wytwarzania odpadów”, po punkcie 4.1. dodaje się punkt 4.1.a. o brzmieniu:

„4.1a. Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Charakterystyka: odpad stanowią odpady zawierające rtęć w postaci zużytych termometrów; Źródła powstawania: kontrola procesu technologicznego, laboratorium; Skład chemiczny: rtęć, krzemionka, tlenek glinu, polimery syntetyczne; Właściwości: toksyczne, działa szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Charakterystyka: odpad stanowią wody odpływowe zawierające kwasy trawiące; Źródła powstawania: proces technologiczny, trawienie elektrolityczne i odcynkowanie; Skład chemiczny: kwas solny, kwas azotowy, kwas szczawiowy, kwas borowy; Właściwości: utleniające, drażniące, toksyczne, żrące, działają szkodliwie na rozrodczość.
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione	Charakterystyka: odpad stanowi mieszanina zużytych środków stosowanych w procesie pasywacji; mieszanina kwasów z dodatkami m.in. azotanu chromu;

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości
		w 11 01 05	Źródła powstawania: proces technologiczny, wymiana kąpeli w wannach procesowych – proces pasywacji detali; Skład chemiczny: mieszanina kwasów: kwas solny, kwas azotowy, kwas szczawiowy, kwas borowy z dodatkami m.in. azotanu chromu; Właściwości: utleniające, drażniące, toksyczne, żrące, działają szkodliwie na rozrodczość.
4.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Charakterystyka: odpad stanowią szlamy z urządzeń do obróbki i recyrkulacji ścieków niezawierające substancji niebezpiecznych; Źródła powstawania: proces technologiczny, oczyszczanie ścieków; Skład chemiczny: woda i osady niezawierające substancji niebezpiecznych; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	11 01 13*	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Charakterystyka: odpad stanowi mieszaninę substancji stosowanych w procesie odłuszczenia chemicznego wraz z cząstkami olejów oderwanych od detali; Źródła powstawania: proces technologiczny, wymiana kąpeli w wannach procesowych – proces odłuszczenia detali; Skład chemiczny: NaOH, metakrzemian sodu, wodorowęglan sodu, węglowodory ropopochodne; Właściwości: drażniące, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte kąpiele do cynkowania zanieczyszczone metalami, węglanami; Źródła powstawania: proces technologiczny, cynkowanie, okresowa wymiana lub odświeżanie kąpeli procesowych; Skład chemiczny: Zn, Fe, Ni, węglany; Właściwości: drażniące, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
7.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Charakterystyka: odpad stanowi zużyty roztwór preparatów mineralnych oraz mineralno-organicznych stosowanych do uszczelniania detali; Źródła powstawania: proces technologiczny, proces uszczelniania detali w celu podwyższenia ochrony antykorozyjnej; Skład chemiczny: preparaty mineralne i mineralno-organiczne, krzemian potasu; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości
8.	13 08 02*	Inne emulsje	Charakterystyka: odpad stanowi zużyta emulsja olejowa (zakwaszona) stosowana do ochrony czasowej detali podczas ich magazynowania; Źródła powstawania: proces technologiczny, proces ochrony czasowej detali (okres magazynowania) - wymiana emulsji olejowej umieszczonej w wannie procesowej; Skład chemiczny: woda, węglowodory ropopochodne, kwasy, aminy, inhibitory korozji; Właściwości: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Charakterystyka: odpad stanowią skupienia pozostałości tłuszczów i masy przeznaczonej do spajania z obrabianych detali; Źródła powstawania: procesy technologiczne, odtłuszczanie chemiczne, trawienie elektrolityczne, odcynkowanie, czyszczenie ultradźwiękami, odtłuszczanie elektrolityczne; Skład chemiczny: węglowodory ropopochodne, tłuszcze, woski, kwasy; Właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Charakterystyka: odpad stanowią opakowania papierowe z preparatów stosowanych w procesie technologicznym niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi; Źródła powstawania: zużywanie preparatów w opakowaniach z papieru i tektury; Skład chemiczny: celuloza; Właściwości: biodegradowalne, nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Charakterystyka: odpad stanowi folia, worki foliowe oraz pojemniki jako opakowania z tworzyw sztucznych preparatów stosowanych w procesie technologicznym; Źródła powstawania: zużywanie preparatów w opakowaniach z tworzyw sztucznych; Skład chemiczny: polimery syntetyczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC); Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Charakterystyka: odpad stanowią zniszczone palety drewniane na których przywożone są detale od klienta; Źródła powstawania: dostawy detali do procesu technologicznego; Skład chemiczny: celuloza, lignina, hemiceluloza;

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości
			Właściwości: biodegradowalne, nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Charakterystyka: odpad stanowią zniszczone opakowania metalowe na których przywożone są detale od klienta; Źródła powstawania: dostawy detali do procesu technologicznego; Skład chemiczny: żelazo, cynk, aluminium; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Charakterystyka: odpad stanowią opakowania metalowe lub z tworzywa sztucznego po środkach chemicznych; Źródła powstawania: zużywanie niebezpiecznych preparatów w opakowaniach; Skład chemiczny: żelazo, cynk, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PVC), mieszaniny węglowodorów ropopochodnych, kwasów, chlorków, wodorotlenków; Właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
15.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Charakterystyka: odpad stanowią puste pojemniki ciśnieniowe po sprayach; Źródła powstawania: zabezpieczanie niepokrytych elektrolitycznie powierzchni sprayem cynkowym; Skład chemiczny: cynk, spoiwo organiczne, rozpuszczalniki organiczne; Właściwości: wybuchowy, łatwopalny, toksyczny, drażniący.
16.	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)	Charakterystyka: odpad stanowią sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi; Źródła powstawania: utrzymanie czystości na terenie Zakładu, wymiana odzieży roboczej, wymiana materiałów filtracyjnych, sorbenty; Skład chemiczny: włókna naturalne lub sztuczne, celuloza, kauczuk, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, alkohole, kwasy; Właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, część łatwopalna, ekotoksyczne.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny	Charakterystyka: odpad stanowią sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości
		do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi; Źródła powstawania: utrzymanie czystości na terenie Zakładu, wymiana odzieży roboczej, wymiana materiałów filtracyjnych; Skład chemiczny: włókna naturalne lub sztuczne, celuloza, kauczuk; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
18.	16 01 17	Metale żelazne	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte wymienione części metali żelaznych maszyn i urządzeń, próby niszczące detali; Źródła powstawania: naprawa i konserwacja maszyn i urządzeń, próby niszczące; Skład chemiczny: żelazo i węgiel; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16.02.12	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte świetlówki i monitory stosowane w instalacji; Źródła powstawania: wymiana urządzeń na nowe; Skład chemiczny: świetlówki: żelazo, rtęć, argon, cyna, krzemionka, aluminium, luminofor, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), monitory: rtęć, luminofor, cyna, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), metale; Właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające, toksyczne, ekotoksyczne.
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte urządzenia niezawierające niebezpiecznych elementów w instalacji; Źródła powstawania: wymiana urządzeń na nowe; Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne, polimery, kauczuk, cyna; żywice, nikiel; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
21.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Charakterystyka: odpad stanowią elementy zużyte urządzenia niezawierające niebezpiecznych elementów w instalacji; Źródła powstawania: wymiana elementów urządzeń na nowe; Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne, polimery, kauczuk, cyna, żywice, nikiel; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości
22.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte nieorganiczne (przeterminowane) chemikalia zawierające substancje niebezpieczne; Źródła powstawania: użytkowanie chemikaliów, kontrola procesu technologicznego, laboratorium; Skład chemiczny: chemikalia stosowane w procesie technologicznym m.in. kwas solny, wodorotlenek sodu, chlorek amonu, fosforan sodu. Właściwości: utleniające, drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, działają szkodliwie na rozrodczość.
23.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte organiczne (przeterminowane) chemikalia zawierające substancje niebezpieczne; Źródła powstawania: użytkowanie chemikaliów, kontrola procesu technologicznego, laboratorium; Skład chemiczny: chemikalia stosowane w procesie technologicznym m.in. glukonian sodu; Właściwości: utleniające, drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, działają szkodliwie na rozrodczość.
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte akumulatory ołowiowe z urządzeń kontrolno-pomiarowych oraz z urządzeń transportowych niezbędnych do funkcjonowania instalacji; Źródła powstawania: użytkowanie urządzeń, wymiana zużytych na nowe; Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (głównie PP, PE), ołów, kwas siarkowy; Właściwości: kwas – żrące, ołów – ekotoksyczne.
25.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte baterie z urządzeń kontrolno-pomiarowych; Źródła powstawania: użytkowanie urządzeń, wymiana zużytych na nowe; Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (głównie PP, PE), nikiel, kadm, wodorotlenek potasu; Właściwości: kadm – toksyczny, wodorotlenek potasu – żrący.
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte baterie z urządzeń kontrolno-pomiarowych; Źródła powstawania: użytkowanie urządzeń, wymiana zużytych na nowe; Skład chemiczny: metale żelazne, cynk, tlenek manganu Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

* - odpad niebezpieczny”

XVI. W III części decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, w punkcie 4.: „Warunki wytwarzania odpadów”, tabela w punkcie 4.2.: „Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami” otrzymuje brzmienie:

„4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpady będą magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w szczelnych oznakowanych pojemnikach w pomieszczeniu laboratorium.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o $V = 1000 \text{ dm}^3$ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o $V = 1000 \text{ dm}^3$ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania
			produkcyjnej.	
4.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w specjalistycznych, szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach na kółkach o pojemności 10 m ³ umieszczonych pod prasą filtracyjną.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
5.	11 01 13*	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o V = 1000 dm ³ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o V = 1000 dm ³ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania
7.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o $V = 1000 \text{ dm}^3$ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
8.	13 08 02*	Inne emulsje	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o $V = 1000 \text{ dm}^3$ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanej, szczelnej i zamykanej metalowej beczce umieszczonej w wyznaczonym miejscu przy prasie filtracyjnej wewnątrz hali produkcyjnej.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane w zamkniętym	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania
			kontenerze w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali na placu o utwardzonej nawierzchni.	przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane w zamkniętym kontenerze w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali na placu o utwardzonej nawierzchni.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali na placu o utwardzonej nawierzchni.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali na placu o utwardzonej nawierzchni.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady gromadzone będą w workach z PE na terenie hali, a następnie worki będą magazynowane w paleta pojemnikach w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
15.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające	Odpady gromadzone będą do pojemnika na	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania
		niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	stanowisku malowania. Po wypełnieniu pojemnika będą magazynowane w szczelnych workach z PE umieszczonych w opisanych, otwartych pojemnikach w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali.	transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
16.	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 gromadzone będą w workach z PE na terenie hali, a następnie worki będą magazynowane w paletach pojemnikach w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady gromadzone będą w workach z PE na terenie hali, a następnie worki będą magazynowane w paletach pojemnikach w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
18.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane w oznakowanym kontenerze (otwarty lub zamknięty) w wyznaczonym miejscu na zewnątrz przed halą produkcyjną.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione	Zużyte świetlówki będą magazynowane w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania
		w 16 02 09 do 16 02 12	w oryginalnych opakowaniach. Opakowania te będą umieszczone w pojemniku z tworzywa lub metalu. Monitory, zasilacze UPS będą magazynowane luzem w uporządkowany sposób na posadzce w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego (archiwum).	posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów.
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Większe urządzenia luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego. Mniejsze urządzenia w pojemniku w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego (archiwum).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów.
21.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą magazynowane w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego (archiwum).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
22.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady w postaci chemikaliów stosowanych w kontroli procesu magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w szczelnych oznakowanych pojemnikach w pomieszczeniu	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania
			laboratorium; Odpady w postaci chemikaliów stosowanych w procesie magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w szczelnych oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali.	
23.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<p>Odpady w postaci chemikaliów stosowanych w kontroli procesu magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w szczelnych oznakowanych pojemnikach w pomieszczeniu laboratorium;</p> <p>Odpady w postaci chemikaliów stosowanych w procesie magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w szczelnych oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali.</p>	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
24.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane w specjalistycznym, szczelnym i oznakowanym pojemniku, przystosowanym do	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie

Ip	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania
			magazynowania akumulatorów ołowiowych, chroniącym przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska, umieszczonym w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego (archiwum).	przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów.
25.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane w specjalistycznym, szczelnym i oznakowanym pojemniku, przystosowanym do magazynowania baterii, chroniącym przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska, umieszczonym w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego (archiwum).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów.
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane w szczelnym, oznakowanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu laboratorium.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów.

* - odpad niebezpieczny

XVII. W IV części decyzji: „Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji”, punkt 2.: „Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza otrzymuje brzmienie:

„Pomiarami należy objąć niżej wymienione emitory w zakresie emisji następujących substancji:

- emitor E-1.1. – chlorowódor, chrom III, cynk, kobalt i nikiel;
- emitor E-1.2. – chlorowódor, chrom III, cynk, kobalt i nikiel;
- emitor E-1.3. – chlorowódor, chrom III, cynk, kobalt i nikiel oraz kwas siarkowy.

Częstotliwość wykonywania pomiarów:

Emitor E-1.1 oraz E-1.2.:

- pomiary należy wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie metali; raz na trzy lata w zakresie chlorowodoru.

Emitor E-1.3:

- pierwszy pomiar na emitorze należy wykonać w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia, w pełnym zakresie obejmującym pomiary chlorowodoru, kwasu siarkowego i metali;
- drugi pomiar wykonać po okresie 1 roku eksploatacji instalacji, w pełnym zakresie obejmującym pomiary chlorowodoru, kwasu siarkowego i metali;
- kolejne pomiary wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie metali oraz raz na trzy lata w zakresie chlorowodoru i kwasu siarkowego.

Ponadto zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu powietrza i kontroli parametrów pracy instalacji.
2. Prowadzenia ewidencji wielkości emisji, czasu pracy źródeł emisji oraz zużywanych paliw i surowców.
3. Utrzymywania we właściwym stanie technicznym punktów służących do pomiarów kontrolnych emisji powietrza zlokalizowanych zgodnie z obowiązującymi normami.

XVIII. W IV części decyzji: „Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji”, punkt 3.: „Monitoring hałasu otrzymuje brzmienie:

„3. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej i nocnej, a dla terenów rekreacyjnych w przypadku niewykorzystywania tych terenów zgodnie z ich funkcją w porze nocy, winny być przeprowadzane okresowe pomiary w porze dziennej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary winny być wykonywane w wyznaczonych punktach na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej oraz terenach przeznaczonych na cele rekreacyjno-wypoczynkowe w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki”.

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

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

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Przedkładania do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań obejmujących wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza w zakresie określonym w niniejszej decyzji, w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru oraz wielkości emisji rocznej – ustalonej na podstawie prowadzonej ewidencji – w terminie do 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego oraz sprawozdań dotyczących pomiaru hałasu zgodnie z przepisami prawa.
2. Przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczy.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
6. Przedkładania do 30 marca każdego roku organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu. Zakres informacji powinien obejmować informacje ogólne o instalacji oraz o prowadzącym instalację, a także przedstawiać analizę stanu rzeczywistego w odniesieniu do ochrony powietrza, ochrony przed hałasem, gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej, ochrony powierzchni ziemi, zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, realizacja innych obowiązków ustalonych w decyzji zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
7. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
8. W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, zobowiązuje się prowadzącego instalację do przeprowadzenia oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi, wód gruntowych.
9. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_106” (dotyczy punktu nr 6) lub „OS.PZ.POMIARY_106”.

XX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Podaniem z dnia 25 września 2017 r. (z datą wpływu dnia 27 września 2017 r.) pełnomocnik New Zinc Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Orzeszkowej 30A wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 stycznia 2009 r. nr 208/OS/2009 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: z dnia 13 czerwca 2011 r. nr 1719/OS/2011, z dnia 31 lipca 2012 r. nr 2208/OS/2012, z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2489/OS/2014, oraz z dnia 28 grudnia 2015 r. nr 2275/OS/2015) dla instalacji galwanizerni NEW ZINC Sp. z o.o. zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach

przy ul. E. Orzeszkowej 30A i 30, eksploatowanej przez NEW ZINC Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach w zakresie:

-Dołączenia do instalacji nowej planowanej do uruchomienia linii technologicznej nr V o objętości wanień procesowych wynoszącej 166 m³. Tym samym łączna objętość wszystkich wanień procesowych wyniesie 503,2 m³. W związku z planowanym uruchomieniem nowej linii nastąpi zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji do powietrza, emisji hałasu, gospodarki odpadami oraz zużycia surowców, paliw i energii, a także aktualizacja pozwolenia zintegrowanego pod kątem zapisów dotyczących gospodarki-wodno-ściekowej.

-Zmiany w opisie technologicznym dla zainstalowanych już linii technologicznych.

W przypadku linii I-IV zmianie uległa całkowita objętość wanień procesowych, co jest wynikiem niedoszacowania lub przeszacowania. Obecnie do procesu zostały wliczone również objętości wanień stacji rozpuszczania cynku. W przypadku linii technologicznej nr II zrezygnowano z zapisów o zastąpieniu powłok Zn/Ni Zn alkalicznym. Zgodnie z wnioskiem, powłoki Zn/Ni mają wyższą odporność korozyjną, powodując wydłużenie cyklu życia danego produktu, co ostatecznie wpływa na zmniejszenie ilości powstających odpadów. W przypadku linii technologicznej nr IV wprowadzono cynkowanie Zn w odczynie kwaśnym na 7 stanowiskach z 12. Poprzednio cynkowanie na wszystkich stanowiskach odbywało się w kąpielach ZnNi w odczynie alkalicznym. Do procesu włączono również etap mycia pojemników po środkach chemicznych stosowanych w instalacji oraz zrezygnowano z oczyszczania wody procesowej w celu powtórnego wykorzystania, gdyż aby ograniczyć ilości zużywanej wody w procesie zastosowano inne rozwiązania, takie jak monitoring zużycia i jego raportowanie, zminimalizowanie przepływu pobieranej wody poprzez zamontowanie przepływomierzy na wszystkich płuczkach na wszystkich liniach galwanicznych, wydłużenie życia niektórych kąpiel.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. z 2017 r. Dz. U. poz. 1405 ze zm.).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do instalacji określonych w § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016, poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Z tytułu przedmiotowego wniosku New Zinc Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 3019,20 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Rozpatrując przedmiotowy Wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 8 listopada 2017 r. oraz z dnia 17 stycznia 2018 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku New Zinc Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w okresie od 17 listopada 2017 r. do 22 grudnia 2017 r. zostało wywieszane na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Czechowice-Dziedzice, w okresie od 26 stycznia 2018 r. do 26 lutego 2018 r. na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Bielsko-Biała, w pobliżu lokalizacji instalacji oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do Organu żadne uwagi i wnioski do przedmiotowej sprawy.

Do przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Spółka dołączyła decyzję Burmistrza Czechowic-Dziedzic z dnia 9 lutego 2016 r. określającą środowiskowe uwarunkowania na realizację przedsięwzięcia pod nazwą: „Rozbudowa instalacji galwanizerni należącej do New Zinc Sp. z o.o. zlokalizowanej przy ul. E. Orzeszkowej 30A w wynajmowanej hali produkcyjno-magazynowej na terenie działki nr 2904/8 w Czechowicach-Dziedzicach” oraz decyzję Burmistrza Czechowic-Dziedzic z dnia 22 stycznia 2018 r. określającą środowiskowe uwarunkowania na realizację przedsięwzięcia pod nazwą: „Rozbudowa instalacji galwanizerni eksploatowanej przez New Zinc Sp. z o.o. w wynajmowanych halach produkcyjno-magazynowych w Czechowicach-Dziedzicach”.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego New Zinc z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach dołączyła dokument pt.: „Aktualizacja oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie firmy New Zinc Sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach”. Zgodnie z wnioskami zawartymi w powyższej analizie stwierdzono, iż przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że uruchomienie nowej linii galwanicznej nr V nie powoduje ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, w związku z czym raport początkowy nie jest wymagany. Nowa linia nr V jest instalacją zbliżoną do linii nr I i III, w związku z czym rozbudowa nie spowoduje zmiany profilu działalności, czy też zmiany stosowanych substancji, a jedynie wpłynie na zwiększenie skali produkcji.

W przypadku nowej linii galwanicznej zostaną zastosowane te same rozwiązania chroniące środowisko co w przypadku pozostałych 4 linii. W niniejszej decyzji Organ zobowiązał prowadzącego instalację IPPC do przeprowadzania oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które będą związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC w przypadku przeprowadzenia zmian warunków określonych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym. Pismem z dnia 15 stycznia 2018 r. Marszałek Województwa Śląskiego wezwał Spółkę do wyjaśnienia rozbieżności pomiędzy przedłożoną analizą ryzyka a wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z wyjaśnieniami New Zinc Sp. z o.o., rozbieżności pomiędzy wnioskiem a analizą ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie firmy New Zinc Sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach w zakresie objętości wanień procesowych wynikają z omyłki i nieprzeprowadzeniu weryfikacji pojemności wanień procesowych na etapie analizy oraz nieuwzględnienia pojemności wanień stacji rozpuszczania cynku. Prawidłowa pojemność wszystkich wanień procesowych jest wyliczona we wniosku i jest to 503,2 m³. Różnica ta nie ma wpływu na wnioski końcowe przeprowadzonej analizy.

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

- 17 października 2017 r.,
- 15 stycznia 2018 r.,
- 27 lutego 2018 r.,
- 23 marca 2018 r.,
- 10 kwietnia 2018 r.

Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 16 stycznia 2018 r. przeprowadził dowód z oględzin instalacji galwanizerni, eksploatowanej przez New Zinc Sp. z o.o., zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. E. Orzeszkowej 30A i 30. Prowadzący instalację został zawiadomiony pismem z dnia 27 grudnia 2017 r. znak: OS-PZ.KW-01302/17, że w dniu 16 stycznia 2018 r. zostanie przeprowadzony dowód z oględzin ww. instalacji. W protokole z oględzin zobowiązano prowadzącego przedmiotową instalację do złożenia dalszych wyjaśnień i uzupełnień do złożonego wniosku z dnia 25 września 2017 r.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia:

- 25 października 2017 r. (z datą wpływu dnia 30 października 2017 r.),
- 6 lutego 2018 r. (z datą wpływu dnia 12 lutego 2018 r.),
- 8 marca 2018 r. (z datą wpływu 14 marca 2018 r.),
- 20 marca 2018 r. (z datą wpływu dnia 26 marca 2018 r.),
- 9 kwietnia 2018 r. (z datą wpływu dnia 11 kwietnia 2018 r.),
- 23 kwietnia 2018 r. (z datą wpływu dnia 26 kwietnia 2018 r.)
- 7 maja 2018 r. (z datą wpływu dnia 10 maja 2018 r.)

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę.

W zakresie ochrony powietrza

W chwili obecnej zakład eksploatuje cztery linie do cynkownia detali. Przewidywane zmiany obejmują powstanie V zawieszkowej linii technologicznej. Nowa linia do cynkowania zostanie wyposażona w nowy skuteczny system wentylacji miejscowej wyciągowej, zaopatrzony w ssawki szczelinowe, wytapujący opary podczas procesów prowadzonych w wannach oraz nową wieżę absorpcyjną o skuteczności redukcji 60-90%. Oczyszczone gazy odprowadzane będą do powietrza nowym emitorem E-1.3.

W punkcie III.1.2. pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład.

Przeprowadzone w dokumentacji wnioskowej obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu, uwzględniające rozbudowę zakładu o nową linię galwaniczną nr V wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń 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).

Zgodnie z wnioskiem strony oraz w oparciu o art. 151 i art.188.ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zmianami), zmieniono zapisy punktu IV.2. pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, między innymi poprzez ujęcie w nim planowanego do uruchomienia emitora E-1.3.

W punkcie VI pozwolenia, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 7 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W zakresie ochrony przed hałasem

W związku z projektowanym uruchomieniem nowej linii galwanicznej zwiększeniu ulegnie ilość punktowych i kubaturowych źródeł hałasu. Z uwagi na powyższe zmianie ulegnie punkt pozwolenia charakteryzujący istniejące i projektowane źródła hałasu. Ponadto z analizy zagospodarowania terenów sąsiadujących z przedmiotową instalacją wynika, że najbliższym położonym terenem chronionym akustycznie jest zlokalizowany po wschodniej stronie obszar rzeki Białej. Zgodnie z zapisem miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Bielsko-Biała oznaczony jest on symbolem 160-WS/ZP-04 i pełni funkcję terenów rekreacyjno-wypoczynkowych. Powyższe należało również uwzględnić w określonych w pozwoleniu warunkach korzystania ze środowiska w zakresie hałasu. Obliczenia prognozowanego rozkładu pola akustycznego uwzględniające wymienione zmiany wykazały, że hałas przenikający do środowiska nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na terenach podlegających ochronie akustycznej.

W pozwoleniu zintegrowanym zaktualizowano punkty dotyczące poboru wody oraz odprowadzania ścieków. Zaopatrzenie w wodę realizowane będzie przez firmę Kolsatpol Sp. z o.o. na podstawie umowy. Ścieki stężone traktowane są jako odpad i przekazywane są uprawnionemu odbiorcy odpadów.

Ścieki przemysłowe odprowadzane są do kanalizacji zakładowej Spółki Kolsatpol na podstawie umowy oraz pozwolenia wodnoprawnego. Odbiorcą ścieków przemysłowych jest firma Kolsatpol Sp. z o.o. Ścieki bytowe i wody opadowe, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznego odbiorcy ścieków tj. firmy Kolsatpol Sp. z o.o.

W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmian w następującym zakresie:

- zwiększenia ilości dopuszczonych do wytwarzania 9 rodzajów odpadów niebezpiecznych (kody 11 01 05*, 11 01 06*, 11 01 13*, 11 01 98*, 13 08 99*, 15 01 10*, 15 02 02*, 16 02 13* i 16 06 01*) oraz 10 rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne (kody 11 01 10, 11 01 99, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 02 03, 16 01 17, 16 02 14 i 16 02 16),
- uzupełnienia pozwolenia o jeden nowy rodzaj odpadu niebezpiecznego dopuszczonego do wytworzenia (kod 15 01 11*),
- wykreślenia z pozwolenia jednego rodzaju odpadu innego niż niebezpieczne dopuszczonego do wytworzenia (kod 16 10 02),
- miejsc i sposobu magazynowania, polegające na:

-uzupełnieniu pozwolenia o nowe miejsca magazynowania odpadów w postaci utwardzonego placu oraz wyznaczonych miejsc na terenie nowej hali produkcyjno-magazynowej,
-wykreśleniu z pozwolenia wiaty magazynowej.

Ww. zmiany w zakresie miejsc i sposobu magazynowania dotyczyły opisu 7 rodzajów odpadów niebezpiecznych (kody 15 01 10*, 15 02 02*, 16 02 13*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01* i 16 06 02*) i 5 rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne (kody 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04 i 15 02 03).

Wszystkie wprowadzone zmiany są zgodne z przedłożonym wnioskiem i uzupełnieniem a sposób gospodarowania odpadami (w tym nowym rodzajem odpadu) jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

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

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

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

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że prowadzący instalację spełnia wszystkie ww. przesłanki. Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2017 r. poz. 1257 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 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.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach

z im. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTW


Marszałek Województwa Śląskiego

Otrzymują:

1. Pani ██████████ – pełnomocnik
Przedsiębiorstwo Naukowo-Badawczo-Ustugowe „BT”
ul. Inwalidów 2c, 43-300 Bielsko-Biała

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. New Zinc Sp. z o.o.
ul. E. Orzeszkowej 30A, 43-502 Czechowice-Dziedzice
2. Prezydent Miasta Czechowice-Dziedzice
pl. Jana Pawła II 1, 43-502 Czechowice-Dziedzice
3. Prezydent Miasta Bielsko-Biała
pl. Ratuszowy 1, 43-300 Bielsko-Biała
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
5. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
6. OS-PZ. – a.a – poz. rej. 106

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.RW baza pozwoleń zintegrowanych – SOD