|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | |  |
|  | | Katowice, dnia 19 maja 2025 r.  znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.139.2024  znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-00699/25  *za dowodem doręczenia* |
|  | |  |
| **Decyzja nr** | **1795/OE/2025** | |
|  |  | |
| **Organ wydający:** | **Marszałek Województwa Śląskiego** | |
|  |  | |
| w sprawie | wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego | |
| na podstawie | art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572,dalej: ustawa Kpa) oraz na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm., dalej: ustawa POŚ). | |
| po rozpoznaniu wniosku pełnomocnika Strony, z dnia 18 listopada 2024 roku,  **orzekam**  zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 833/OE/2023 z dnia 24 lutego 2023 roku dla instalacji  do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych  z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3, zlokalizowanej na działce  nr ewidencyjny 3603/3, obręb ewidencyjny 0005 Wieprz w Gminie Radziechowy-Wieprz, eksploatowanej obecnie przez spółkę Bulten Invest sp. z o.o. z siedzibą  w Wieprzu, przy ul. Przemysłowej 12 (NIP: 5532540604; REGON: 368065550),  w następujący sposób: | | |

**I. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 1 „Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji”**

otrzymuje brzmienie:

**„1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji**

a) prowadzący instalację IPPC:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Nazwa prowadzącego instalację IPPC** | **Siedziba prowadzącego instalację** | | | **REGON** | **NIP** |
| **ulica i numer** | **kod** | **miasto** |
| 1. | **Bulten Invest Sp. zo.o.** | ul. Przemysłowa 12 | 34-382 | Wieprz | 368065550 | 5532540604 |

b) instalacja IPPC, objęta pozwoleniem zintegrowanym:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Nazwa instalacji IPPC** | **Adres instalacji** | **Branża IPPC** | **Kwalifikacja przedsięwzięcia** | **Liczba instalacji tej branży** |
| 1. | Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3. | Działka nr ewidencyjny 3603/3 obręb ewidencyjny 0005 Wieprz, Gmina Radziechowy - Wieprz | 2.7 | Rozp.§ 2 ust 1 pkt 15 \*  POŚ art.378 ust.2a pkt 1 | 1 |

\* Rozporządzenie Rady Ministrów z 10 września 2019 r w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko Dz. U z 2019 r poz. 1839. ze zm.

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem znajduje się w zakładzie produkcyjnym, zlokalizowanym na działce nr ewidencyjny 3603/3 obręb ewidencyjny 0005 Wieprz,Gmina Radziechowy - Wieprz.

Przedmiotowa działka znajduje się na terenie Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej i zajmuje powierzchnię 9,7350 ha.

Otoczenie zakładu stanowią:

* od północy – tory kolejowe, pola uprawne, a dalej zabudowa mieszkaniowa,
* od wschodu – tereny Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej (niezagospodarowane), zadrzewienia, a dalej rzeka Soła,
* od południa – tereny Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej (niezagospodarowane) zwane dalej tereny Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej zajęte przez Żywiec Zdrój S.A., IT Poland Automotive Sp. z o.o., Browar PINTA Sp. z o.o. oraz MPS System Sp. z o.o.,
* od zachodu – tereny Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej (niezagospodarowane), a dalej droga krajowa S1 i pola uprawne.”

**II. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 3 „Szczegółowy opis instalacji.”**

otrzymuje brzmienie:

**„3. Szczegółowy opis instalacji.**

Przedmiotowa instalacja IPPC będzie obejmować linie do powierzchniowej obróbki metali.

**Linia 1 – cynkowanie i cynkowanie stopowe ZnFe.**

Powłoki ochronne typu Zn, ZnFe produkowane będą na linii bębnowej, w pełni zautomatyzowanej, w technologii alkalicznej.

**Etapy produkcji na linii nr 1:**

Przygotowanie powierzchni

* odtłuszczanie alkaliczne, deemulgujące w kąpielach niskostężeniowych (3-5%)   
  na bazie węglanów, metakrzemianów i ługu sodowego. Temperatura robocza kąpieli to 60-70°C. Wanny wyposażone zostaną w odciągi wentylacyjne i separator oleju,
* trawienie w 18% kwasie solnym z dodatkiem inhibitorów i zwilżaczy redukujących efekt parowania. Temperatura robocza to 30-35ºC. Wanny wyposażone zostaną   
  w odciągi wentylacyjne,
* odtłuszczanie elektrochemiczne, anodowe, alkaliczne, deemulujące w kąpielach niskostężeniowych (5 - 7%) na bazie węglanów, metakrzemianów i ługu sodowego. Temperatura robocza kąpieli to 40 - 60ºC. Wanna wyposażona zostanie w odciąg wentylacyjny i separator oleju,
* aktywacja powierzchni, w 3-5% kwasie solnym, z dodatkiem inhibitorów i zwilżaczy redukujących efekt parowania. Temperatura otoczenia. Wanna wyposażona zostanie w odciąg wentylacyjny,
* neutralizacja powierzchni w wannach z wodą zdemineralizowną. Temperatura otoczenia.

Proces zasadniczy

* elektrolityczne nakładanie powłoki cynkowej (Zn). Kąpiel alkaliczna prowadzona   
  w wannach, oparta na technologii EnthoneMacDermid. Skład elektrolitu oparty   
  o NaOH. Temperatura robocza to: 23 - 27ºC,
* elektrolityczne nakładanie powłoki stopowej cynk żelazo (ZnFe). Kąpiel alkaliczna prowadzona w wannach, oparta na technologii Coventya. Skład elektrolitu oparty   
  o NaOH. Temperatura robocza to: 23- 27°C.

Pomiędzy wszystkimi procesami technologicznymi następowało będzie płukanie międzyoperacyjne, w wodzie wodociągowej. Wody popłuczne kierowane będą w całości do oczyszczalni ścieków, woda popłuczna będzie w obiegu zamkniętym. Do utylizacji będzie kierowany jedynie zagęszczony osad z prasy filtracyjnej, po procesie ewaporacji   
i krystalizacji, po procesie osmotycznym.

Wszystkie substancje używane w procesie będą dozowane automatycznie.

Śruby po procesie przeładowywane będą do mniejszych koszy, w których transportowane będą na linię nr 2.

**Linia 2 – pasywacje, uszczelnienia.**

Wszystkie powłoki Zn i ZnFe poddawane będą dalszej obróbce powierzchniowej, pasywacji i/lub uszczelnieniu. Operacje te zwiększają odporność korozyjną pokryć cynkowych i cynkowo stopowych oraz stabilizują współczynnik tarcia na gwintach,   
co ułatwia automatyzację montażu elementów złącznych na liniach montażowych.

**Etapy produkcji powłok konwersyjnych, chromianowych na linii nr 2:**

* pasywacja powłok Zn i ZnFe w kwaśnych kąpielach opartych o azotan chromu   
  (III) lub siarczan chromu (III), fluorek sodu. Stężenie robocze preparatu   
  to: 8-10%, pH 1,8 - 2.4. Temperatura robocza to: 30-40ºC. Śruby po procesie pasywacji będą płukane w wodzie wodociągowej, wody popłuczne kierowane będą w całości do oczyszczalni ścieków, woda popłuczna będzie w obiegu zamkniętym. Do utylizacji będzie kierowany jedynie zagęszczony osad z prasy filtracyjnej,   
  po procesie strącania oraz ewaporacji i krystalizacji, po procesie osmotycznym. Wszystkie wanny procesowe będą wyposażone w odciągi wentylacyjne,
* uszczelnienie powłok Zn oraz ZnFe odbywało się będzie w wannach, w wodnych roztworach polimerów, o stężeniach od 50 do 100%, są to produkty niezawierające metali ciężkich. Temperatura robocza to: 18-25ºC.

**Linia 3 – cynkowanie stopowe ZnNi.**

Powłoki ochronne typu ZnNi produkowane będą na linii bębnowej, w pełni zautomatyzowanej, w technologii alkalicznej.

**Etapy produkcji powłok cynkowych na linii nr 3:**

Przygotowanie powierzchni:

* odtłuszczanie alkaliczne, deemulgujące w kąpielach niskostężeniowych (3-5%)   
  na bazie węglanów, metakrzemianów i ługu sodowego. Temperatura robocza kapieli to: 60-70°C. Wanny wyposażone zostaną w odciągi wentylacyjne i separator oleju,
* trawienie w 18% kwasie solnym, z dodatkiem inhibitorów i zwilżaczy redukujących efekt parowania. Temperatura robocza to: 30-35ºC. Wanny wyposażone zostaną   
  w odciągi wentylacyjne,
* odtłuszczanie elektrochemiczne, anodowe, alkaliczne, deemulgujące w kąpielach niskostężeniowych (5-7%) na bazie węglanów, metakrzemianów i ługu sodowego. Temperatura robocza kąpieli to: 40 - 60°C. Wanna wyposażona zostanie w odciąg wentylacyjny i separator oleju,
* aktywacja powierzchni, w 3-5% kwasie siarkowym, z dodatkiem inhibitorów   
  i zwilżaczy redukujących efekt parowania.Temperatura otoczenia. Wanna wyposażona zostanie w odciąg wentylacyjny,
* neutralizacja powierzchni w wannach z wodą zdemineralizowaną. Temperatura otoczenia.

Proces zasadniczy

* elektrolityczne nakładanie powłoki stopowej cynk – nikiel (ZnNi). Kąpiel alkaliczna prowadzona w wannach, oparta na technologii Coventya. Skład elektrolitu oparty   
  o NaOH. Temperatura robocza to: 23 - 27 ºC.

Pomiędzy wszystkimi procesami technologicznymi następowało będzie płukanie międzyoperacyjne w wodzie wodociągowej. Wody popłuczne kierowane będą w całości   
do zakładowej oczyszczalni ścieków, woda popłuczna będzie w obiegu zamkniętym.   
Do utylizacji będzie kierowany jedynie zagęszczony osad z prasy filtracyjnej, po procesie strącania oraz ewaporacji i krystalizacji, po procesie osmotycznym. Wszystkie substancje używane w procesie będą dozowane automatycznie.

Śruby po procesie przeładowywane będą do mniejszych koszy, w których transportowane będą na linię nr 4.

**Linia 4 – pasywacje, uszczelnienia.**

Wszystkie powłoki ZnNi poddawane będą dalszej obróbce powierzchniowej, pasywacji i/lub uszczelnieniu. Operacje te zwiększają odporność korozyjną pokryć cynkowych   
i cynkowo stopowych oraz stabilizują współczynnik tarcia na gwintach, co ułatwia automatyzację montażu elementów złącznych na liniach montażowych.

**Etapy produkcji powłok konwersyjnych, chromianowych na linii nr 4:**

* pasywacja powłok ZnNi w kwaśnych kąpielach, opartych o azotan chromu (III)   
  lub siarczan chromu (III), fluorek sodu. Stężenie robocze preparatu to: 8-10%,   
  pH 2-4. Temperatura robocza 30-40°C. Śruby po procesie pasywacji będą płukane w wodzie wodociągowej. Wody popłuczne kierowane będą w całości do oczyszczalni ścieków, woda popłuczna będzie w obiegu zamkniętym. Do utylizacji będzie kierowany jedynie zagęszczony osad, po procesie strącania oraz ewaporacji i krystalizacji, po procesie osmotycznym,
* uszczelnienie powłok ZnNi odbywało się będzie w wodnych roztworach polimerów,   
  o stężeniach od 50-100%. Są to produkty niezawierające metali ciężkich. Temperatura robocza to: 18-25°C.

**Linia 5 – wygrzewanie.**

Linia do wygrzewania wyrobów śrubowych będzie przeznaczona do odpuszczania śrub   
w klasie wytrzymałości mechanicznej Rm ˃1000 MPa oraz/lub HV>320 MPa. Obróbka cieplna będzie dotyczyć wyrobów po procesie cynkowania elektrolitycznego (Zn), cynkowania stopowego (ZnFe, ZnNi) i fosforanowania.

Piec do odwodorowania będzie przeznaczony do usuwania wodoru z warstwy powierzchniowej obrabianych części. Odwodorowanie odbywać się będzie   
przy temperaturze części około 180-200ºC. Konstrukcja pieca umożliwia ustawienie   
dla różnych wsadów różnych czasów odwodorowania. Po upływie tego czasu, wsad wyjeżdża z pieca do strefy chłodzenia. Piec do wygrzewania zasilany będzie energią elektryczną i będzie wyposażony w automatyczną regulację temperatury. Ruch wsadu w piecu zapewnia automatyczny system transportu. Piec będzie wyposażony w izolację cieplną i automatyczne bramy, do minimalizacji strat ciepła.

Strefa chłodzenia będzie przeznaczona do chłodzenia obrabianych części po wyjściu   
z pieca. Obrabiane części będą stygnąć swobodnie, a ciepło oddają do otaczającego powietrza. Zakłada się, że to ciepło w okresie zimowym zostanie wykorzystane   
do ogrzewania wewnętrznej przestrzeni hali. W okresie letnim ciepło będzie odsysane za pomocą dygestoriów i wentylatora wyciągowego ponad dach hali.

Miejsce nad strefą chłodzenia będzie wykorzystane do składowania pustych koszy.

**Linia 6 – fosforowanie.**

Część elementów złącznych będzie poddawana fosforanowaniu. Jest to rodzaj powłoki konwersyjnej, stosowanej w celu czasowego zabezpieczenia anytykorozyjnego ,,czarnej’’ stali węglowej, przed dalszą obróbką powierzchni np. przed malowaniem lub przed spawaniem.

Linia do fosforanowania będzie w pełni automatyczna, umieszczona w zamkniętej kabinie, wyposażonej w wentylację mechaniczną. Wszystkie wanny procesowe posiadać będą odciągi.

**Etapy produkcji powłok fosforanowych na lini nr 6:**

* odtłuszczanie chemiczne, alkaliczne, deemulugujące, niskostężeniowe na bazie krzemianów i związków powierzchniowo – czynnych (4-8%), prowadzone w wannach. Temperatura robocza to: 60°C,
* trawienie w wannie, zawierającej 18% kwas solny lub siarkowy lub fosforowy,   
  z dodatkiem inhibitorów i zwilżaczy redukujących efekt parowania. Temperatura robocza to: 30-35ºC,
* aktywacja w wannie, pełniąca funkcję płukania kondycjonującego dla dalszej obróbki fosforanowania, mieszanina niskostężeniowa (5-10%), alkaliczne. Temperatura robocza to: 30-40°C,
* fosforanowanie cynkowe, prowadzone w wannach. Proces zasadniczy oparty   
  na kąpielach kwaśnych, zawierających fosforany cynku, stężenie 10%.   
  Temperatura robocza to: 60-90ºC,
* neutralizacja w wannie w alkalicznej kąpieli niskostężeniowej (0,1-1%). Temperatura robocza to: 70-90ºC,
* olejenie w wannie, oparte o emulsje na bazie oleju mineralnego w stężeniu (15%). Temperatura robocza to: 30-65ºC.

Pomiędzy wszystkimi procesami technologicznymi następowało będzie płukanie międzyoperacyjne w wodzie wodociągowej. Wody popłuczne kierowane będą w całości do zakładowej oczyszczalni ścieków, woda popłuczna będzie w obiegu zamkniętym. Do utylizacji będzie kierowany jedynie zagęszczony osad z prasy filtracyjnej, po procesie strącania oraz ewaporacji i krystalizacji, po procesie osmotycznym oraz szlam powstający w kąpielach procesowych zasadniczych.

**Oczyszczalnia ścieków**

Oczyszczalnia ścieków odpowiedzialna będzie za neutralizację i oczyszczanie całości wody technologicznej, używanej na wszystkich liniach produkcyjnych. Do procesu oczyszczania ścieku używana będzie technika fizykochemicznego oczyszczenia ścieku wraz z koagulacją, dekantacją i filtracją osadów oraz ewaporacji próżniowej i krystalizacją. Poprzez sprężanie pary wodnej energia cieplna zawracana będzie do układu wyparek, a skroplona woda będzie ponownie użyta do procesów produkcyjnych. Produktem odpadowym będzie skrystalizowany i odwodniony szlam – odpad oddawany będzie podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia do gospodarowania odpadami.

Projekt oczyszczalni ścieków obejmuje również wytwarzanie wody zdemineralizowanej dla potrzeb eksploatacji linii produkcyjnych przy użyciu technik odwróconej osmozy i kolumn jonowymiennych.

Oczyszczalnia znajdować się będzie na parterze budynku, ścieki do zbiorników magazynowych napływać będą przy użyciu pomp.

Łączna ilość obrabianego ścieku ok. 7m3/h.

Ścieki popłuczne z linii galwanicznych (ZnNi,Zn/ZnFe,PHO) w sposób ciągły oraz ścieki skondensowane w sposób okresowy, transportowane będą do stacji podnoszenia,zlokalizowanych przy poszczególnych liniach galwanicznych.

Zrzut ścieków – grawitacyjny, rurociągami będącymi elementami składowymi linii galwanicznych.

Ścieki ze stacji podnoszenia transportowane będą rurociągami, przy użyciu pompobiegowych, do odpowiednich zbiorników w magazynie ścieków.

Pojemność zbiorników magazynowych zapewni możliwość magazynowania ścieków przez okres 12 godzin nieprzerwanej pracy linii galwanicznych, zużywających wodę do procesów płukania, w ilościach max 7 m3/h.

Zbiorniki magazynowe podzielono na cztery grupy, przeznaczone do magazynowania określonych rodzajów ścieków:

* ścieki popłuczne kwaśne,
* ścieki popłuczne alkaliczne,
* ścieki skondensowane kwaśne,
* ścieki skondensowane alkaliczne.

Automatyczny system sterowania zapewni transport ścieków w taki sposób, aby utrzymywać w reaktorze do neutralizacji ciągły proces wytrącenia metali przy użyciu NaOH, a koagulacja i dekantacja wspomagana będzie polielektrolitem i flokulantem.   
Woda po procesie neutralizacji kierowana będzie na odwróconą osmozę, z której   
woda oczyszczona kierowana będzie do linii produkcyjnej, a zatężony ściek na wyparkę próżniową i krystalizator.

Oczyszczana woda magazynowana będzie w zbiornikach wody demi i pompami tłoczona do procesów produkcyjnych.

Pojemność zbiorników umożliwi pracę oczyszczalni przez okres do 12 godzin pracy   
linii, podczas przestoju czy awarii wyparki.

Ścieki popłuczne zmieszane z linii pasywacji oraz ścieki skondensowane kwaśne   
z linii 2 i 3 będą transportowane do stacji podnoszenia, zlokalizowanych przy liniach pasywacji.

Zrzut ścieków - grawitacyjny rurociągami będącymi elementami składowymi linii galwanicznych.

Ścieki skoncentrowane (zrzuty z wanien procesowych) będą transportowane   
do odpowiedniego zbiornika magazynowego w oczyszczalni ścieków.

Ścieki popłuczne będą transportowane do zbiornika magazynowego zlokalizowanego przed układem rewers osmozy, skąd będą poddawane procesowi oczyszczania   
w systemie odwróconej osmozy celem oczyszczenia i ponownego zawrócenia oczyszczonej wody, na linię pasywacji.

Oczyszczona woda po układzie odwróconej osmozy będzie magazynowana w zbiornikach wody demi, skąd przy pomocy pomp obiegowych będzie tłoczona do wyznaczonych wanien (płuczek) w liniach pasywacji.

Przewidziano dwa zbiorniki magazynowe, pracujące w układzie naczyń połączonych   
oraz dwie pompy obiegowe do zawracania wody na linie.

Koncentrat będący pozostałością po ewaporacji będzie transportowany do osadników, i kierowany w razie konieczności na krystalizatory. Następnie tak odwodniony koncentrat, będzie magazynowany w 1 000 l pojemnikach i oddawany do spalarni jako odpad niebezpieczny.

Zakład nie przewiduje oddawania ścieku przemysłowego do miejskiej oczyszczalni.”

**II. Część III. „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.”**

otrzymuje brzmienie:

**„III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji   
i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.”**

**1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.**

Instalacja IPPC – linie galwaniczne do nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe (linia nr 1) oraz do nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi   
(linia nr 3)

**Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla poszczególnych źródeł emisji**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Emitowane zanieczyszczenia** | **Emisja**  **[kg/h]** |
|
| E1 | Proces elektrolitycznego nakładania powłoki cynkowej oraz powłoki ZnFe (linia nr 1) | Kwas siarkowy (VI) | 0,0300 |
| Chlorowodór | 0,0147 |
| E2 | Proces elektrolitycznego nakładania powłoki ZnNi (linia nr 3) | Kwas siarkowy (VI) | 0,0400 |
| Chlorowodór | 0,0128 |

**Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Instalacja IPPC** | **Emitowane zanieczyszczenia** | **Emisja**  **[Mg/rok]** |
|
| Linie galwaniczne do nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe (linia nr 1) oraz do nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi (linia  nr 3) | Kwas siarkowy (VI) | 0,3948 |
| Chlorowodór | 0,1551 |

Instalacja IPPC – linia galwaniczna do fosforanowania (linia nr 6)

**Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla źródła emisji:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Emitowane zanieczyszczenia** | **Emisja**  **[kg/h]** |
|
| E3 | Proces fosforanowania | Kwas siarkowy (VI) | 0,0300 |
| Chlorowodór | 0,0025 |

**Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Instalacja IPPC** | **Emitowane zanieczyszczenia** | **Emisja**  **[Mg/rok]** |
|
| Linia galwaniczna do fosforanowania (linia nr 6) | Kwas siarkowy (VI) | 0,1128 |
| Chlorowodór | 0,0092 |

**2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.**

Równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy chronionej akustycznie następujących wartości:

* LAeqD – 55 dB.
* LAeqN – 45 dB.

**3. Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami**

* 1. **Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość przewidzianych do wytworzenia odpadów [Mg/rok]** |
| 1. | 06 03 13\* | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | 1 600,000 |
| 2. | 06 03 14 | Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 | 1 600,000 |
| 3. | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 5,000 |
|  | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | 0,800 |
|  | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | 200,000 |
|  | 11 01 06\* | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 | 200,000 |
|  | 11 01 07\* | Alkalia trawiące | 200,000 |
|  | 11 01 08\* | Osady i szlamy z fosforanowania | 100,000 |
|  | 11 01 09\* | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | 500,000 |
|  | 11 01 11\* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | 100,000 |
|  | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | 300,000 |
|  | 11 01 16\* | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 5,000 |
|  | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 50,000 |
|  | 12 01 07\* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców  (z wyłączeniem emulsji i roztworów) | 24,000 |
|  | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 300,000 |
|  | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | 3,000 |
|  | 12 03 01\* | Wodne ciecze myjące | 100,000 |
|  | 13 01 11\* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | 2,500 |
|  | 13 01 13\* | Inne oleje hydrauliczne | 2,500 |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 20,000 |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 20,000 |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 40,000 |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | 16,000 |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 50,000 |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 0,500 |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 1,000 |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 25,000 |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 0,500 |
|  | 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) | 50,000 |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 22,000 |
|  | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | 50,000 |
|  | 16 01 15 | Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14 | 50,000 |
|  | 16 01 17 | Metale żelazne | 200,000 |
|  | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 30,000 |
|  | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | 5,000 |
|  | 16 01 20 | Szkło | 5,000 |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 3,000 |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 3,000 |
|  | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | 2,500 |
|  | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | 3,000 |
|  | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | 0,300 |
|  | 16 05 09 | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07  lub 16 05 08 | 0,500 |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 0,500 |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | 0,500 |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03) | 0,150 |
|  | 16 07 99 | Inne niewymienione odpady | 500,000 |
|  | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | 50,000 |
|  | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 50,000 |

**3.2.** **Źródła powstawania odpadów przewidzianych do wytworzenia.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródła powstawania odpadów** |
|  | 06 03 13\* | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | Odpad z wyparki/krystalizatora |
|  | 06 03 14 | Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11  i 06 03 13 | Odpad z wyparki/krystalizatora |
|  | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | Odpad z procesu nakładania powłok preaplikowanych |
|  | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | Odpad z drukarek obsługujących stanowiska komputerowe na produkcji |
|  | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | Odpad z procesu trawienia wyrobów |
|  | 11 01 06\* | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 | Odpad z procesu mycia membran  z oczyszczalni ścieków |
|  | 11 01 07\* | Alkalia trawiące | Odpad w postaci zużytych kąpieli odtłuszczających lub anolitu |
|  | 11 01 08\* | Osady i szlamy z fosforanowania | Odpad z procesu fosforanowania |
|  | 11 01 09\* | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Odpad powstaje w wyniku procesu oczyszczania ścieków |
|  | 11 01 11\* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali |
|  | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Odpad w postaci zużytych kąpieli myjących z procesu odtłuszczania |
|  | 11 01 16\* | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Odpad z procesu wymiany żywic jonowymiennych z oczyszczalni ścieków technologicznych |
|  | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali |
|  | 12 01 07\* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów) | Odpad z procesu fosforanowania  i olejenia |
|  | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpad z procesu odtłuszczania  i olejenia |
|  | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali |
|  | 12 03 01\* | Wodne ciecze myjące | Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali |
|  | 13 01 11\* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | Odpad w postaci przepracowanego oleju wykorzystywanego  w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji |
|  | 13 01 13\* | Inne oleje hydrauliczne | Odpad w postaci przepracowanego oleju wykorzystywanego  w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Puste lub uszkodzone opakowania  z papieru i tektury po surowcach  do produkcji, materiałach eksploatacyjnych itp. |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Puste lub uszkodzone opakowania  z tworzyw sztucznych po surowcach do produkcji, materiałach eksploatacyjnych itp. |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Zużyte lub uszkodzone palety drewniane po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | Puste opakowania z metalu  po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odpady powstające w wyniku dostarczenia surowców, materiałów eksploatacyjnych, pakowania produktów w trakcie eksploatacji instalacji |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | Puste opakowania wielomateriałowe po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów – resztki opakowań nienadające  się do recyklingu materiałowego,  np. papier z taśmą klejącą |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Puste opakowania ze szkła po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Puste opakowania po substancjach wykorzystywanych w procesie technologicznym |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Puste opakowania ciśnieniowe  po substancjach wykorzystywanych  w procesie technologicznym |
|  | 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) | Zużyte czyściwo, ubrania robocze, rękawice |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | Zużyte czyściwo, ubrania robocze, rękawice niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi |
|  | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | Odpad z wymiany płynu chłodniczego w układzie chłodzącym w liniach technologicznych |
|  | 16 01 15 | Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione  w 16 01 14 | Odpad z wymiany płynu chłodniczego w układzie chłodzącym w liniach technologicznych |
|  | 16 01 17 | Metale żelazne | Zużyte części maszyn, urządzeń  i innych elementów instalacji |
|  | 16 01 18 | Metale nieżelazne | Zużyte części maszyn, urządzeń  i innych elementów instalacji |
|  | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | Zużyte części maszyn, urządzeń  i innych elementów instalacji |
|  | 16 01 20 | Szkło | Zużyte części maszyn, urządzeń  i innych elementów instalacji |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Zużyte źródła światła z hali, w której zlokalizowana jest instalacja oraz inne zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne wchodzące w skład instalacji |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne wchodzące w skład instalacji |
|  | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | Zużyte części sprzętu elektrycznego  i elektronicznego wchodzącego  w skład instalacji |
|  | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Zużyte części urządzeń elektrycznych i elektronicznych wchodzących  w skład instalacji |
|  | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Odpady pozostałości substancji wykorzystywanych w procesie technologicznym |
|  | 16 05 09 | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | Zużyte odczynniki z laboratorium kontroli jakości |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Zużyte baterie i akumulatory  z urządzeń i elektronarzędzi wykorzystywanych w związku  z eksploatacją instalacji |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Zużyte baterie i akumulatory  z urządzeń i elektronarzędzi wykorzystywanych w związku  z eksploatacją instalacji |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Zużyte baterie i akumulatory  z urządzeń i elektronarzędzi wykorzystywanych w związku  z eksploatacją instalacji |
|  | 16 07 99 | Inne niewymienione odpady | Odpad z wyparki/krystalizatora |
|  | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | Odpad z urządzenia filtrującego |
|  | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Odpad z urządzenia filtrującego |

**3.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, przewidzianych do wytworzenia.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Skład chemiczny** | **Właściwości odpadów** |
|  | 06 03 13\* | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | Cynk, nikiel, chlorki | Drażniące, działania taksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 06 03 14 | Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11  i 06 03 13 | chlorki i siarczany | Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | polimery | Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | Węgiel bezpostaciowy, dyspergenty polimerowe, pochłaniacze wilgoci | Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | Kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas solny | Żrące, drażniące, działanie  toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 11 01 06\* | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 | Kwas octowy | Żrące, drażniące, działanie  toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 11 01 07\* | Alkalia trawiące | Wodorotlenek sodu | Żrące, drażniące, działanie  toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 11 01 08\* | Osady i szlamy  z fosforanowania | chlorki, kwas fosforowy | drażniące, działanie  toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 11 01 09\* | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Metale, związki organiczne | drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 11 01 11\* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Metale, związki organiczne | drażniące, działanie  toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | mieszanina alkaliczna, detergenty | drażniące, działanie toksyczne  na narządy docelowe (STOT)  lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 11 01 16\* | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | kationity i jonity | drażniące, działanie toksyczne  na narządy docelowe STOT)  lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | żelazo, węgiel | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 12 01 07\* | Odpadowe oleje mineralne  z obróbki metali niezawierające chlorowców  (z wyłączeniem emulsji  i roztworów) | wysokorafinowane oleje mineralne, emulgatory, woda | drażniące, działanie toksyczne  na narządy docelowe (STOT)  lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne, stan skupienia: odpad w postaci płynnej |
|  | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | wysokorafinowane oleje mineralne, emulgatory, detergenty, mieszanina alkaliczna, woda | drażniące, działanie toksyczne  na narządy docelowe (STOT)  lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne, stan skupienia: odpad w postaci płynnej |
|  | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | żelazo, węgiel, polimery | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 12 03 01\* | Wodne ciecze myjące | detergenty, woda | drażniące, działanie toksyczne  na narządy docelowe (STOT)  lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne, |
|  | 13 01 11\* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | węglowodory | drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 13 01 13\* | Inne oleje hydrauliczne | węglowodory | drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | celuloza | palne, biodegradowalne nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | polimery | palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia  dla środowiska |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | celuloza, hemiceluloza, lignina | palne, biodegradowalne nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | żelazo, węgiel aluminium | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | celuloza, polimery, aluminium | Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | Celuloza, polimery syntetyczne, metale | palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | krzemionka | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | polimery zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. węglowodorami) | drażniące, działające szkodliwie  na rozrodczość, ekotoksyczne |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie  z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | metale zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. węglowodorami), gaz rozprężający | drażniące,  działające szkodliwie  na rozrodczość,  ekotoksyczne |
|  | 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) | polimery zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. węglowodorami) | drażniące, działające szkodliwie  na rozrodczość, ekotoksyczne |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | polimery naturalne | palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia  dla środowiska |
|  | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | Roztwór glikolu etylenowego | drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu,  działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją,  ekotoksyczne |
|  | 16 01 15 | Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14 | Roztwory alkoholi | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 16 01 17 | Metale żelazne | żelazo, węgiel | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 16 01 18 | Metale nieżelazne | miedź, cyna, cynk, aluminium | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | polimery syntetyczne | palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia  dla środowiska |
|  | 16 01 20 | Szkło | krzemionka, tlenki sodu i wapnia | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | metale (w tym rtęć), polimery, krzemionka, luminofor, argon | działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Metale, polimery | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | metale, polimery, krzemionka, węgiel | działające szkodliwie  na rozrodczość, ekotoksyczne |
|  | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | metale, polimery | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | chlorek sodu, węglan wapnia, tlenek wapnia | ekotoksyczne, żrące, drażniące – działanie drażniące na skórę  i powodujące uszkodzenie oczu, |
|  | 16 05 09 | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | chlorki, węglany, tlenki | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | ołów, polimery, kwas siarkowy | ekotoksyczne, żrące |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu | ekotoksyczne, żrące |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaiczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 16 07 99 | Inne niewymienione odpady | chlorki i siarczany sodu | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | Węgiel aktywny | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |
|  | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Żywice syntetyczne, żywice naturalne | nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska |

**3.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.**

Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależeć będzie od wielkości procesu produkcyjnego. Prowadzący instalację będzie ograniczał ilość wytwarzanych odpadów poprzez racjonalne zakupy oraz racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami. Ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko będzie realizowane poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazanie ich do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

**3.5.** **Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadu** |
|  | 06 03 13\* | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | Miejsce magazynowania nr 3 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach (kontener/mauzer/big-bag, zbiornik) |
|  | 06 03 14 | Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 | Miejsce magazynowania nr 3 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach (kontener/mauzer/big-bag, zbiornik) |
|  | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer/big-bag/skrzynia/ szczelny worek) |
|  | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | Miejsce magazynowania nr 5 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w opisanych pojemnikach (skrzynia drewniana) |
|  | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | Miejsce magazynowania nr 4 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 11 01 06\* | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 | Miejsce magazynowania nr 4 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 11 01 07\* | Alkalia trawiące | Miejsce magazynowania nr 4 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 11 01 08\* | Osady i szlamy z fosforanowania | Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach (kontener/mauzer/big-bag), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 11 01 09\* | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach (kontener/mauzer/big-bag/, pojemnik), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 11 01 11\* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | Miejsce magazynowania nr 4 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Miejsce magazynowania nr 2 lub 4 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 11 01 16\* | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer/big-bag), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach (mauzer/kontener, pojemnik) |
|  | 12 01 07\* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców  (z wyłączeniem emulsji i roztworów) | Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, wykonanych z materiałów  co najmniej trudno zapalnych, odpornych  na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem, opisanych (napis „OLEJ ODPADOWY”, kod odpadu oznakowanie wymagane przepisami dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych) pojemnikach (mauzer/beczka) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory  z obróbki metali niezawierające chlorowców | Miejsce magazynowania nr 2 lub 4 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach (skrzynia/pojemnik/mauzer) |
|  | 12 03 01\* | Wodne ciecze myjące | Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach, zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 13 01 11\* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, wykonanych z materiałów  co najmniej trudno zapalnych, odpornych  na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem, opisanych (napis „OLEJ ODPADOWY”, kod odpadu oznakowanie wymagane przepisami dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych) pojemnikach (mauzer/beczka) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 13 01 13\* | Inne oleje hydrauliczne | Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, wykonanych z materiałów  co najmniej trudno zapalnych, odpornych  na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem, opisanych (napis „OLEJ ODPADOWY”, kod odpadu oznakowanie wymagane przepisami dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych) pojemnikach (mauzer/beczka) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w oznaczonych pojemnikach (kontenery/prasokontenery, luzem zbelowane) |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w oznaczonych pojemnikach lub kontenerach lub luzem zbelowane |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w oznaczonych pojemnikach lub kontenerach lub luzem na utwardzonej powierzchni |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w oznaczonych pojemnikach lub skrzyniach  lub luzem na palecie |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w oznaczonych pojemnikach lub skrzyniach  lub luzem. |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w oznaczonych pojemnikach lub skrzyniach skrzyniach lub luzem na palecie |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w oznaczonych pojemnikach lub skrzyniach |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu  na palecie zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Miejsce magazynowania nr 6 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu  w kartonie, skrzyni lub na palecie zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 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) | Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach, zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w opisanych pojemnikach |
|  | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer/beczka/ kanister), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 16 01 15 | Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14 | Miejsce magazynowania nr 3 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer/beczka/ kanister), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska. |
|  | 16 01 17 | Metale żelazne | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w opisanych pojemnikach lub kontenerach |
|  | 16 01 18 | Metale nieżelazne | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w opisanych pojemnikach lub kontenerach |
|  | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w opisanych pojemnikach lub kontenerach  lub luzem na palecie |
|  | 16 01 20 | Szkło | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w opisanych pojemnikach (np. skrzynia)  lub kontenerach |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Miejsce magazynowania nr 6 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach (np. skrzynia) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Miejsce magazynowania nr 6 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach  (np. skrzynia) |
|  | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | Miejsce magazynowania nr 6 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach  (np. skrzynia) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | Miejsce magazynowania nr 6 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, opisanych pojemnikach  (np. skrzynia) |
|  | 16 05 06\* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Miejsce magazynowania nr 7 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (np. butelki) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.. |
|  | 16 05 09 | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | Miejsce magazynowania nr 7 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (np. butelki). |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Miejsce magazynowania nr 6 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, wykonanych  z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, opisanych pojemnikach (np. skrzynia) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Miejsce magazynowania nr 6 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, wykonanych  z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, opisanych pojemnikach (np. skrzynia) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaiczne (z wyłączeniem  16 06 03) | Miejsce magazynowania nr 6 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w szczelnych, zamykanych, wykonanych  z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, opisanych pojemnikach (np. skrzynia) |
|  | 16 07 99 | Inne niewymienione odpady | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w opisanych pojemnikach lub kontenerach |
|  | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w opisanych pojemnikach lub kontenerach |
|  | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,  w opisanych pojemnikach lub kontenerach |

3.6. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Odpady przekazywane będą uprawnionemu przedsiębiorcy do odzysku, jeżeli   
nie będzie możliwości odzysku to przekazywane będą podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie do unieszkodliwiania. Transport odpadów będzie realizowany zgodnie   
z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

3.7. Warunki przeciwpożarowe, wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających   
z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów” w obiektach zakładu BULTEN INVEST Sp. z o.o., przy ul. Przemysłowej 12, 34-382 Wieprz, wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 543/2011), uzgodnionym postanowieniem nr 38/PZ/2024, Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żywcu z 24 grudnia 2024 r. znak: PZ.5268.25.2024-2 oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żywcu nr 8/12/202 z 28 lutego 2025 roku.

4. Warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się warunków poboru wód, ponieważ na potrzeby instalacji IPPC nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych. Zakład Bulten Invest Sp. z o.o. do celów technologicznych instalacji będzie wykorzystywał wodę z sieci wodociągowej należącej do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Żywcu.

5.Warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się warunków wprowadzania ścieków do środowiska, ponieważ ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie będą wprowadzane do środowiska, tylko po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków - w całości wykorzystywane będą do celów technologicznych w obiegu zamkniętym instalacji.”

IV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

B. Odmówić zmiany pozwolenia w części II w podpunkcie 2, poprzez wykreślenie zapisu ujętego literze d), dotyczącego obowiązku prowadzenia pracy w hali przy zamkniętych drzwiach i oknach.

UZASADNIENIE

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 24 lutego 2023 r. nr 833/OE/2023, Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m3, zlokalizowanej w gminie Radziechowy – Wieprz nr działki ewidencyjnej 3603/3, obręb ewidencyjny 0005 Wieprz.

W dniu 18 listopada 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek pełnomocnika Strony o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym :

1. zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2024 r., poz. 54 ze zm., dalej: ustawa POŚ);
2. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej   
   dla miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów” zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej w obiektach zakładu BULTEN INVEST Sp. z o.o.   
   przy ul. Przemysłowej 12, 34-382 Wieprz, wykonanym przez rzeczoznawcę   
   ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 543/2011), uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej   
   w Żywcu z 24 grudnia 2024 r. znak: PZ.5268.25.2024-2;
3. potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego;
4. potwierdzenie wniesienia opłaty za pełnomocnictwo.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 2 podpunkt 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 2014r., poz.1169), a także do § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

1. jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;

2. wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;

3. wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie   
z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku;

II. Przebieg postępowania administracyjnego

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 (t. j. Dz.U. z 2024 r. poz.1112), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismem z dnia: 28 listopada 2024 r., 21 lutego 2025 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 2 grudnia 2024 r., 8 stycznia 2025 r., 13 stycznia 2025 r., 28 marca 2025 r.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 27 stycznia 2025 r. o znaku OE-WS-PZ.KW-00146/25, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żywcu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, 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 2012r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm., dalej: ustawa o odpadach), oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Żywcu, po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z 28 lutego 2025 r. nr 8/PZ/202, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem z 24 grudnia 2024 r. nr 38/PZ/2024.

Pismem z dnia 30 kwietnia 2025 r. znak: OE-PZ.KW-00625/25 organ, zgodnie   
z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego, wyd. C.H. Beck, Legalis). W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie 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). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/Ol 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być prze nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ.   
Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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;

2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;

3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;

4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1– 3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r, poz. 1839).

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń,   
o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów   
lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony   
(art. 188 ust. 1 ustawy POŚ).

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;

- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe:

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony   
i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

I. Rodzaj i parametry instalacji;

III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestie ogólne;
2. Ochrony powietrza;
3. Gospodarki odpadami.

Ad. 1

W opisie oczyszczalni ścieków zmienono zapis, dotyczący przekazywania odpadu podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia do gospodarowania odpadami, ponieważ nie ma konieczności wskazywania konkretnej spalarni odpadów niebezpiecznych jako jedynego rodzaju odbiorcy odpadów.

Ad. 2

W zakresie emisji substancji do powietrza, jak wynika z treści wniosku, źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji są procesy technologiczne w instalacji IPPC, w tym:

* proces nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe, prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznej nr 1,
* proces nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi, prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznej nr 3,
* proces fosforanowania, prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznej nr 6.

Powstające w wyniku ww. procesów zanieczyszczenia gazowe są wychwytywane znad powierzchni kąpieli za pomocą wyciągów, oczyszczane za pomocą skruberów wodnych absorpcyjnych, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń min. 99% i odprowadzane do powietrza za pomocą emitorów:

* E1 - wyciąg z procesu elektrolitycznego nakładania powłoki cynkowej oraz powłoki stopowej ZnFe,
* E2 - wyciąg z procesu elektrolitycznego nakładania powłoki stopowej ZnNi,
* E3 - wyciąg z linii fosforowania.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza / ochrony powietrza, związana jest ze zwiększeniem poziomów emisji substancji do powietrza z instalacji, wynikającym ze zwiększenia zużycia surowców.

Ponadto poziom emisji substancji do powietrza, określony dotychczas w pozwoleniu, został dostosowany do rzeczywistych poziomów emisji, wynikających z doświadczeń eksploatacyjnych prowadzącego instalację. Zgodnie z informacjami, przekazanymi   
przez prowadzącego instalację, poziomy emisji substancji do powietrza, o które wnioskował w ramach wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji, zostały określone na podstawie danych, deklarowanych przez producenta instalacji, natomiast rzeczywiste poziomy emisji z instalacji okazały się wyższe.

Mając na uwadze powyższe, prowadzący instalację zawnioskował o nowe poziomy emisji substancji do powietrza, wyznaczone m.in. w oparciu o wskaźniki emisji, a także dane, dotyczące pojemności wanien oraz skuteczności redukcji emisji w skruberze.

Przy uwzględnieniu nowych poziomów emisji substancji do powietrza, przeprowadzono ocenę oddziaływania eksploatacji instalacji na jakość powietrza.

Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu została przeprowadzona zgodnie z wymaganiami, określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r., nr 16, poz. 87).

Wyniki obliczeń poziomów substancji w powietrzu wykazały, że przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji substancji i warunków wprowadzania substancji   
do powietrza, określonych w pozwoleniu, nie zostaną przekroczone wartości odniesienia, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r., nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W związku z powyższym organ pozytywnie ocenił wniosek o zmianę pozwolenia w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza.

Substancje, emitowane z instalacji (chlorowodór, kwas siarkowy (VI)), nie są objęte standardami jakości powietrza, dlatego też wymaganie dotyczące redukcji ilości substancji wprowadzanej do powietrza, o którym mowa w art. 225 ustawy POŚ, nie ma zastosowania w przedmiotowym postępowaniu.

Zgodnie z wnioskiem strony, w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza / ochrony powietrza, dokonano zmian pozwolenia zintegrowanego w rozdziale III,   
punkcie 1 pn. „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, poprzez określenie nowych dopuszczalnych poziomów emisji dla poszczególnych emitorów, a także nowych poziomów rocznej emisji substancji z poszczególnych instalacji IPPC.

Zmiany zaproponowane we wniosku nie obejmują nowych źródeł hałasu, takich jak dodatkowe maszyny, urządzenia czy modyfikacje w trybie pracy instalacji, które mogłyby prowadzić do wzrostu emisji akustycznej. W związku z tym należy przyjąć, że obowiązujące warunki akustyczne pozostają na niezmienionym poziomie, zgodnie   
z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym oraz normami środowiskowymi.

Biorąc pod uwagę brak nowych źródeł hałasu, zmiany te nie powinny wpłynąć negatywnie na klimat akustyczny otoczenia.

Podsumowując, wnioskowane zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie wpłyną na wzrost emisji hałasu, a dotychczasowe warunki akustyczne pozostaną zgodne z normami ochrony środowiska.

We wniosku wskazano propozycję wykreślenia obowiązku prowadzenia pracy w hali przy zamkniętych drzwiach i oknach, nie zostało to jednak poparte żadną analizą akustyczną ani szerszym uzasadnieniem. Zniesienie tego warunku może potencjalnie wpłynąć na zwiększenie emisji hałasu do środowiska, i okolicznych terenów. W związku z powyższym, Organ odmówił usunięcia tego zapisu z pozwolenia zintegrowanego.

Ad. 3.

W zakresie gospodarki odpadami:

a) w części III. punkcie 3.1. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku”, zostały określone realne ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku eksploatacji instalacji oraz uwzględniono dodatkowe rodzaje odpadów, które mogą zostać wytworzone w wyniku funkcjonowania instalacji w związku z tym dodano następujące kody odpadów: 06 03 13\*, 08 03 18, 11 01 05\*, 11 01 06\*,11 01 07\*, 11 01 11\*, 15 01 05, 16 01 14\*, 16 01 15, 16 05 06\*, 16 07 99, 19 09 04, 19 09 05; oraz zwiększono ilości wytwarzanych kodów odpadu:

- 06 03 14 z 400 Mg/rok do 1 600 Mg/rok,

- 11 01 08\* z 25 Mg/rok do 100 Mg/rok,

- 11 01 09\* z 400 Mg/rok do 500 Mg/rok,

- 11 01 13\* z 25 Mg/rok do 300 Mg/rok,

- 11 01 16\* z 2 Mg/rok do 5 Mg/rok,

- 12 03 01\* z 50 Mg/rok do 100 Mg/rok,

- 15 01 02 z 5 Mg/rok do 20 Mg/rok,

- 15 01 03 z 20 Mg/rok do 40 Mg/rok,

- 16 01 19 z 3 Mg/rok do 5 Mg/rok;

b) w części III. punkcie 3.2. „Źródła powstawania odpadów przewidzianych do wytworzenia”, określono źródła powstawania dodanych rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku funkcjonowania instalacji;

c) w części III. punkcie 3.3. „Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, przewidzianych do wytworzenia”, został określony skład chemiczny i właściwości dodatkowych rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku funkcjonowania instalacji;

d) w części III. punkcie 3.5. „Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowania odpadów”, zaktualizowano i określono sposoby i miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku funkcjonowania instalacji.

**Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył,   
co następuje.**

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że instalacja, będąca przedmiotem wniosku spełnia wymagania przepisów dotyczących ochrony środowiska, a w szczególności spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

**Pouczenie**

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a KPA, 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.

Podpisano:

z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego

Grzegorz Januszek

Zastępca Dyrektora

Departamentu Ochrony Środowiska,

Ekologii i Opłat Środowiskowych