

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	Działka nr ewidencyjny 3603/3 obręb ewidencyjny 0005 Wieprz, Gmina Radziechowy - Wieprz	2.7	Rozp. § 2 ust 1	1

	procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m ³ .			pkt 15 * POŚ art.378 ust.2a pkt 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 kąpeli to 60-70°C. Wanny wyposażone zostaną w odciąg wentylacyjny i separator oleju,
- trawienie w 18% kwasie solnym z dodatkiem inhibitorów i zwilżaczy redukujących efekt parowania. Temperatura robocza to 30-35°C. Wanny wyposażone zostaną w odciąg wentylacyjny,
- odtłuszczanie elektrochemiczne, anodowe, alkaliczne, deemulgujące w kąpielach niskostężeniowych (5 - 7%) na bazie węglanów, metakrzemianów i ługu sodowego. Temperatura robocza kąpeli to 40 - 60°C. 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 zdemineralizowaną. 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 - 27°C,
- 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 pokryw 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: 30-40°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 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: 18-25°C.

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 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: 30-35°C. Wanny wyposażone zostaną w odciąg wentylacyjny,
- odtłuszczanie elektrochemiczne, anodowe, alkaliczne, deemulgujące w kąpielach niskostężeniowych (5-7%) na bazie węglanów, metakrzemianów i ługu sodowego. Temperatura robocza kąpeli 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 °C.

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 pokryw 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 $R_m > 1000 \text{ MPa}$ oraz/lub $HV > 320 \text{ MPa}$.

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 180-200°C. Konstrukcja pieca umożliwi 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 fosforowaniu. Jest to rodzaj powłoki konwersyjnej, stosowanej w celu czasowego zabezpieczenia

antykorozyjnego „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, deemulgujące, 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: 30-35°C,
- 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: 60-90°C,
- neutralizacja w wannie w alkalicznej kąpeli niskostężeniowej (0,1-1%). Temperatura robocza to: 70-90°C,
- olejenie w wannie, oparte o emulsje na bazie oleju mineralnego w stężeniu (15%). Temperatura robocza to: 30-65°C.

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 skrzystalizowany 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. $7\text{m}^3/\text{h}$.

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 pomp obiegowych, 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 $7\text{m}^3/\text{h}$.

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 linię.

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	Kwas siarkowy (VI)	0,0400

	powłoki ZnNi (linia nr 3)	Chlorowódor	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
	Chlorowódor	0,1551

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

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

Emisor	Źródło emisji	Emitowane zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]
E3	Proces fosforanowania	Kwas siarkowy (VI)	0,0300
		Chlorowódor	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
	Chlorowódor	0,0092

2. Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku.

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

- L_{AeqD} – 55 dB.
- L_{AeqN} – 45 dB.

3. Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami

3.1. 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
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,800
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	200,000
6.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	200,000
7.	11 01 07*	Alkalia trawiące	200,000
8.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	100,000
9.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	500,000
10.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	100,000
11.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	300,000
12.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	5,000
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	50,000
14.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	24,000
15.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	300,000
16.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	3,000
17.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	100,000
18.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2,500
19.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2,500
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,000
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,000
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,000
23.	15 01 04	Opakowania z metali	16,000
24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50,000
25.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,500
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,000
27.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	25,000
28.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,500
29.	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
30.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	22,000
31.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	50,000
32.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	50,000

33.	16 01 17	Metale żelazne	200,000
34.	16 01 18	Metale nieżelazne	30,000
35.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5,000
36.	16 01 20	Szkło	5,000
37.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,000
38.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,000
39.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	2,500
40.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3,000
41.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,300
42.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,500
43.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,500
44.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,500
45.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,150
46.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	500,000
47.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	50,000
48.	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
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Odpad z wyparki/krystalizatora
2.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Odpad z wyparki/krystalizatora
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpad z procesu nakładania powłok preaplikowanych
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpad z drukarek obsługujących stanowiska komputerowe na produkcji
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad z procesu trawienia wyrobów
6.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpad z procesu mycia membran z oczyszczalni ścieków
7.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpad w postaci zużytych kąpeli odtłuszczających lub anolitu
8.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpad z procesu fosforanowania
9.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku procesu oczyszczania ścieków
10.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali
11.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpad w postaci zużytych kąpeli myjących z procesu odtłuszczania
12.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad z procesu wymiany żywic jonowymiennych z oczyszczalni

			ścieków technologicznych
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali
14.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpad z procesu fosforanowania i olejenia
15.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad z procesu odtłuszczania i olejenia
16.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali
17.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali
18.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpad w postaci przepracowanego oleju wykorzystywanego w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji
19.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad w postaci przepracowanego oleju wykorzystywanego w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Puste lub uszkodzone opakowania z papieru i tektury po surowcach do produkcji, materiałach eksploatacyjnych itp.
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Puste lub uszkodzone opakowania z tworzyw sztucznych po surowcach do produkcji, materiałach eksploatacyjnych itp.
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	Zużyte lub uszkodzone palety drewniane po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów
23.	15 01 04	Opakowania z metali	Puste opakowania z metalu po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów
24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstające w wyniku dostarczenia surowców, materiałów eksploatacyjnych, pakowania produktów w trakcie eksploatacji instalacji
25.	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
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Puste opakowania ze szkła po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów
27.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Puste opakowania po substancjach wykorzystywanych w procesie technologicznym
28.	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
29.	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

30.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte czyszczywo, ubrania robocze, rękawice niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
31.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpad z wymiany płynu chłodniczego w układzie chłodzącym w liniach technologicznych
32.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpad z wymiany płynu chłodniczego w układzie chłodzącym w liniach technologicznych
33.	16 01 17	Metale żelazne	Zużyte części maszyn, urządzeń i innych elementów instalacji
34.	16 01 18	Metale nieżelazne	Zużyte części maszyn, urządzeń i innych elementów instalacji
35.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Zużyte części maszyn, urządzeń i innych elementów instalacji
36.	16 01 20	Szkło	Zużyte części maszyn, urządzeń i innych elementów instalacji
37.	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
38.	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
39.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Zużyte części sprzętu elektrycznego i elektronicznego wchodzącego w skład instalacji
40.	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
41.	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
42.	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
43.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte baterie i akumulatory z urządzeń i elektronarzędzi wykorzystywanych w związku z eksploatacją instalacji
44.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Zużyte baterie i akumulatory z urządzeń i elektronarzędzi wykorzystywanych w związku z eksploatacją instalacji
45.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zużyte baterie i akumulatory z urządzeń i elektronarzędzi wykorzystywanych w związku z eksploatacją instalacji
46.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpad z wyparki/krystalizatora
47.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad z urządzenia filtrującego
48.	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	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny	Właściwości odpadów
-----	-----	---------------	-----------------	---------------------

	odpadu			
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Cynk, nikiel, chlorki	Drażniące, działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
2.	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
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	polimery	Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
4.	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
5.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas solny	Żrące, drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
6.	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
7.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Wodorotlenek sodu	Żrące, drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
8.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	chlorki, kwas fosforowy	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
9.	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
10.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Metale, związki organiczne	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
11.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	mieszanina alkaliczna, detergenty	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
12.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	kationity i jonity	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	żelazo, węgiel	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
14.	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
15.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali	wysokorafinowane oleje mineralne,	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT)

		niezawierające chlorowców	emulgatory, detergenty, mieszanina alkaliczna, woda	lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne, stan skupienia: odpad w postaci płynnej
16.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	żelazo, węgiel, polimery	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
17.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	detergenty, woda	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne,
18.	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
19.	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
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	celuloza	palne, biodegradowalne nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	polimery	palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	celuloza, hemiceluloza, lignina	palne, biodegradowalne nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
23.	15 01 04	Opakowania z metali	żelazo, węgiel aluminium	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	celuloza, polimery, aluminium	Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
25.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Celuloza, polimery syntetyczne, metale	palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	krzemionka	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
27.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	polimery zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. węglowodorami)	drażniące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne
28.	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
29.	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

30.	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
31.	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
32.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Roztwory alkoholi	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
33.	16 01 17	Metale żelazne	żelazo, węgiel	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
34.	16 01 18	Metale nieżelazne	miedź, cyna, cynk, aluminium	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
35.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	polimery syntetyczne	palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
36.	16 01 20	Szkło	krzemionka, tlenki sodu i wapnia	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
37.	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
38.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Metale, polimery	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
39.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	metale, polimery, krzemionka, węgiel	działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne
40.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	metale, polimery	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
41.	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,
42.	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
43.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	ołów, polimery, kwas siarkowy	ekotoksyczne, żrące
44.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu	ekotoksyczne, żrące
45.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
46.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	chlorki i siarczany sodu	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
47.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Węgiel aktywny	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
48.	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 zależy 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
1.	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)
2.	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)
3.	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)
4.	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)
5.	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
6.	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
7.	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
8.	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
9.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje	Miejsce magazynowania nr 2 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu,

		niebezpieczne	w szczelnych, opisanych pojemnikach (kontener/mauzer/big-bag/, pojemnik), zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
10.	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.	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
12.	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
13.	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)
14.	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
15.	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
16.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, opisanych pojemnikach (skrzynia/pojemnik/mauzer)
17.	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
18.	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
19.	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
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w oznaczonych pojemnikach (kontenery/prasokontenery, luzem zbelowane)
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w oznaczonych pojemnikach lub kontenerach lub luzem zbelowane
22.	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
23.	15 01 04	Opakowania z metali	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w oznaczonych pojemnikach lub skrzyniach lub luzem na palecie
24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w oznaczonych pojemnikach lub skrzyniach lub luzem.
25.	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
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w oznaczonych pojemnikach lub skrzyniach
27.	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
28.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi	Miejsce magazynowania nr 6 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w kartonie, skrzyni lub na palecie zabezpieczone przed przedostaniem się

		pojemnikami ciśnieniowymi	substancji niebezpiecznych do środowiska
29.	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
30.	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
31.	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
32.	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.
33.	16 01 17	Metale żelazne	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w opisanych pojemnikach lub kontenerach
34.	16 01 18	Metale nieżelazne	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w opisanych pojemnikach lub kontenerach
35.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w opisanych pojemnikach lub kontenerach lub luzem na palecie
36.	16 01 20	Szkło	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w opisanych pojemnikach (np. skrzynia) lub kontenerach
37.	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
38.	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)
39.	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
40.	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)
41.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny	Miejsce magazynowania nr 7 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (np. butelki) zabezpieczone przed

		chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska..
42.	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).
43.	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
44.	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
45.	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)
46.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w opisanych pojemnikach lub kontenerach
47.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Miejsce magazynowania nr 1 – odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w opisanych pojemnikach lub kontenerach
48.	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/OI 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 zmieniono zapis, dotyczący przekazywania odpadu podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia do gospodarowania odpadami, ponieważ nie ma konieczności wskazywania konkretnej spalarni odpadów niebezpiecznych jako jedyne go 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 fosforowania, prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznej nr 6.

Powstające w wyniku ww. procesów zanieczyszczenia gazowe są wychwytywane z nad 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 zawniósł o nowe poziomy emisji substancji do powietrza, wyznaczone m.in. w oparciu o wskaźniki emisji, a także dane, dotyczące pojemności wanień 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 emitatorów, 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