



Decyzja nr 2695/OS/2018

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

wniosku firmy Yawal S.A. w Herbach z dnia 2 października 2017 r. (data wpływu: 5 października 2017 r.) o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3251/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r. dla instalacji do powierzchniowej obróbki profili aluminiowych, zlokalizowanej w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36 (Regon: 150260970, NIP: 5730106096)

Na podstawie

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

Orzekam:

Zmieniam, na wniosek strony - Yawal S.A. w Herbach (Regon: 150260970, NIP: 5730106096) warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3251/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r., dla instalacji do powierzchniowej obróbki profili aluminiowych, zlokalizowanej w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36 w następujący sposób:

I. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji.

Punkt 2. Charakterystyka instalacji i opis technologiczny.

otrzymuje brzmienie:

„2. Charakterystyka instalacji i opis technologiczny.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do powierzchniowej obróbki aluminium z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien i zbiorników procesowych wynosi 71,375 m³ z uwzględnieniem instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC/IED i instalacji niepowiązanych technologicznie oraz instalacji pomocniczych.

A. Instalacja IPPC – instalacja obróbki chemicznej powierzchni profili aluminiowych

w wannach i zbiornikach (komorach) procesowych o objętości łącznej przekraczającej 30 m³, składająca się z dwóch linii technologicznych o objętości wanien i zbiorników procesowych 71,375 m³.

1) Linia pozioma pasywacji bezchromowej

Linia pozioma (instalacja IPPC o łącznej objętości wanien procesowych 43,375 m³) składa się z 10 wanien, każda o pojemności 16,125 m³, przy czym tylko 3 wanny są wannami procesowymi natomiast pozostałe wanny są płuczkami. Łączna pojemność wszystkich wanien wynosi około 161,25 m³. Do podgrzewania niektórych kąpiel procesowych wykorzystywana jest energia elektryczna. Obróbka elementów odbywa się poprzez ich zanurzenie w kolejnych wannach procesowych i płuczających.

W wannach procesowych prowadzone są następujące procesy:

- alkalicznego odtłuszczania (wanna 1) z wykorzystaniem alkalicznych preparatów zawierających w składzie alkohol etoksylogowany, aminy etoksylogowane, alkil kokosowy (np.: preparat o nazwie producenta Gardodean T 5238 lub Alficlean 139/2 lub inne o podobnym składzie i właściwościach). Proces prowadzony jest w temperaturze 46 - 55°C. Po procesie odtłuszczania prowadzone jest płukanie w dwóch kolejnych wannach. Szacunkowe roczne zużycie preparatów to około 1600 kg/rok,
- odtlenianie (wanna 4) z wykorzystaniem kwaśnych preparatów zawierających kwas siarkowy, kwas fluorowodorowy, kwas hydroksywęglowy (np.: preparat o nazwie producenta Gardacid P4392 lub Gardacid 30/5 lub Alfidoox 82/3 lub inne dostępne na rynku o podobnym składzie i właściwościach) z dodatkiem emulgującego preparatu zawierającego dwupropyloglikometyloeter (np.: Gardobond Additive H 7347 lub Beschleuniger 96 lub inne o podobnym składzie i tych samych właściwościach). Proces prowadzony jest w temperaturze 35 - 40°C. Po tym procesie prowadzone jest płukanie w dwóch kolejnych wannach. Zużycie preparatów szacuje się na 4700 kg/rok + dodatki - 400 kg/rok,
- pasywacja bezchromowa z wykorzystaniem preparatów zawierających wodorotlenek amonu, kwas heksafluorotytanowy, kwas heksafluorocytrkonowy, fluorek amonu, (np.: preparat Gardobond X 44707 E12 lub inny o podobnym składzie i tych samych właściwościach) lub inne reagenty zawierające azotan manganu (II), kwas heksafluorocytrkonowy, kwas fluorowodorowy, fluorek amonu, wodorotlenek amonu, metanol (np.: preparat Oxsilan AL. 0510 E5 lub inne o podobnym składzie i właściwościach) z dodatkiem preparatów uzupełniających zawierających azotan manganu (II), kwas heksafluorocytrkonowy, amoniak, kwas azotowy (np.: Oxsilan Additive 9905, Oxsilan Additive 9913, Oxsilan Additive 9965, Oxsilan Additive 9960). Proces prowadzony jest w temperaturze 20 - 30°C. Po tym procesie wykonywane są operacje płukania w wodzie DEMI. Zużycie preparatów ok. 4365 kg/rok. Układ wanien zakończony jest dwustanowiskową suszarką wgłębną opalaną gazem ziemnym Gz50.

2) Linia pionowa pasywacji bezchromowej roztworami polimerowymi

Linia pionowa, instalacja IPPC/IED o łącznej objętości zbiorników zawierających kąpiele procesowe 23 m³. Obróbka elementów w linii pionowej odbywa się poprzez natrysk kąpiel procesowych lub wody płuczającej na powierzchnię profili w kolejnych sekcjach tunelu obróbki chemicznej. Podstawę tunelu stanowi zbiornik o wymiarach: wysokość 1,25 m, szerokość 2,25 m, długość 28 m, podzielony na 6 sekcji, w tym 3 sekcje zawierają kąpiele procesowe.

W tunelu linii pionowej prowadzone są następujące procesy:

- sekcja 1 – wstępne odtłuszczanie kwaśne – powierzchnia profili obrabiana jest metodą natrysku

cieczy procesowych za pomocą pompy i dysz. Roztwór spływa z powrotem do zbiornika o objętości 8 m³ (układ zamknięty). W zbiorniku znajduje się preparat zawierający kwas fluorowodorowy, kwas siarkowy, kwas ortofosforowy, wodorodifluorek amonu, kwas fosfonowy, kwas hydroksywęglowy (np.: preparat o nazwie Gardacid P 4449 lub Alfideox 82/3 o stężeniach 10-20 g/dm³ lub inne o podobnym składzie i tych samych właściwościach) oraz dodatki w postaci wodnych roztworów powierzchniowo – czynnych (np.: preparat o nazwie Gardacid V450 B lub Alfisid 14 o stężeniach 5-20 g/dm³ lub preparaty o tych samych właściwościach powierzchniowo czynnych, dostępnych na rynku). Proces realizowany jest w temperaturze 30-50°C, odczyn kwaśny (pH = 1,2),

- sekcja 2 – kwaśne trawienie – powierzchnia profili obrabiana jest metodą natrysku cieczy procesowej za pomocą pompy i dysz. Roztwór spływa z powrotem do zbiornika o objętości 7,5 m³ (układ zamknięty). W zbiorniku znajduje się preparat zawierający kwas fluorowodorowy, kwas siarkowy, kwas ortofosforowy, wodorodifluorek amonu, kwas fosfonowy, kwas hydroksywęglowy (np.: preparat o nazwie Gardacid P 4449 lub Alfideox 82/3 o stężeniach 10-20 g/dm³ lub inne o podobnym składzie i tych samych właściwościach). Proces realizowany jest w temperaturze 30-50°C, odczyn kwaśny (pH = 1,2),
- sekcja 3 – płukanie natryskowe wodą sieciową (zbiornik o objętości 3,5 m³, układ półotwarty),
- sekcja 4 – płukanie natryskowe wodą zdemineralizowaną (zbiornik o objętości 3,5 m³, układ zamknięty ze stacją demineralizacji rody),
- sekcja 5 – pasywacja bezchromowa metodą natryskową w roztworze zawierającym kwas fluorowodorowy, kwas heksafluorotytanowy, wodorodifluorek amonu, (np.: preparat o nazwie Gardobond X4707 E3 lub Alficoat 748 o stężeniach 4-8 g/dm³ lub inne o podobnym składzie i właściwościach) z dodatkami preparatów uzupełniających, zawierających fluorek amonu i wodorodifluorek amonu, amoniak (np.: preparat o nazwie Gardobond Addiive H7255, Gardobond Addiive H7204 lub inne o podobnym składzie i właściwościach). Alternatywnie stosowane będą inne reagenty zawierające azotan manganu (II), kwas heksafluorocyrykonowy, kwas fluorowodorowy, fluorek amonu, wodorotlenek amonu, metanol (np.: preparat Oxsilan AL. 0510 E5 lub inne o podobnym składzie i właściwościach) z dodatkami preparatów uzupełniających, zawierających azotan manganu (II), kwas heksafluorocyrykonowy, amoniak, kwas azotowy (np.: Oxsilan Additive 9905, Oxsilan Additive 9913, Oxsilan Additive 9965, Oxsilan Additive 9960). Zużycie nowych preparatów i dodatków wynosi 4540 kg/rok. Powierzchnia profili obrabiana jest metodą natrysku cieczy procesowej za pomocą pompy i dysz, roztwór spływa z powrotem do zbiornika o objętości 7,5 m³ (układ zamknięty). Proces realizowany jest w temperaturze 20 - 25°C, odczyn kwaśny (pH = 2÷4),
- sekcja 6 – podwójne płukanie natryskowe wodą zdemineralizowaną (zbiornik o objętości 3,5 m³, układ zamknięty ze stacją demineralizacji wody).

B. Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC składająca się z 4 zespołów urządzeń w postaci linii produkcyjnych:

1. Linia 1 – Malarnia proszkowa za linią poziomą

Malowanie proszkowe po procesie obróbki chemicznej metodą zanurzeniową odbywa się w dwóch automatycznych kabinach malarskich z układami odzysku proszku, w których farba proszkowa наносzona jest na powierzchnię detali metodą elektrostatyczną za pomocą pistoletów.

Po naniesieniu farby, detale za pomocą transportera przekazywane są do przelotowego, strefowego pieca polimeryzacyjnego, w którym to, w temperaturze 180°C do 220°C następuje utwardzenie powłoki. Piec opalany jest palnikiem o mocy 0,586 MW, zasilanym gazem ziemnym Gz50.

Źródło emisji do powietrza.

2. Linia 2 – Malarnia proszkowa za linią pionową

Malowanie proszkowe po procesie obróbki chemicznej metodą natryskową realizowane jest w jednej z dwóch automatycznych kabin lakierniczych metodą elektrostatyczną, w której proszek ładowany jest

ładunkiem o wysokim potencjale w następujący sposób:

- za pomocą 20 pistoletów lub
- za pomocą 2 dysków.

Po naniesieniu farby, transporter kieruje detale do przelotowego pieca tunelowego w celu polimeryzacji farby. Utwardzenie powłoki odbywa się w temperaturze 180°C do 220°C. Piec posiada wspólny (wraz z suszarką) wymiennik ciepła, ogrzewany przez palnik gazowy o mocy 0,55 MW. Ostatnim etapem jest okresowe usuwanie powłok malarskich z zawieszek zarówno w malarni za linią poziomą jak i pionową. Proces realizowany jest metodą pyrolizy w piecu komorowym z palnikami o mocy 0,029 MW; 0,065 MW; 0,10 MW, razem 0,194 MW. Piec posiada 1 emitor nr E-8 – emisja ze spalania gazu ziemnego Gz50.

3. Linia 3 – Podczyszczalnia ścieków

Ścieki przemysłowe w YAWAL S.A. w Herbach powstają w procesach przygotowania do pasywacji, procesach pasywacji oraz procesach płukania międzyoperacyjnego.

Ścieki gromadzone są w czterech zbiornikach magazynujących w zależności od ich charakteru, tj.:

- w zbiorniku B42 o poj. 100 m³ – ścieki wód popłucznych o charakterze kwaśnym – strumień „A”,
- w zbiorniku B41 o poj. 36 m³ – ścieki wód popłucznych o charakterze alkalicznym i zużyte alkaliczne kąpiele procesowe – strumień „B”,
- w zbiorniku B43 o poj. 16 m³ – ścieki kwaśne wód popłucznych i zrzuty skoncentrowanych kąpeli procesowych z pasywacji bezchromowej podczas ich okresowej regeneracji – strumień „C”,
- w zbiorniku B44 o poj. 18 m³ – ścieki koncentratów kwaśnych z okresowych regeneracji kąpeli procesowych – strumień „D”.

Neutralizacja ścieków strumieni „A”, „B”, „C” i „D” następuje w neutralizatorze B40 poprzez dodawanie reagentów: HCl, NaOH, chlorku żelaza, chlorku magnezu i mleczka wapiennego Ca(OH)₂ pod nadzorem sond pomiarowych i systemu oprogramowania. Zneutralizowane ścieki są następnie podawane do jednego z dwóch zbiorników sedymentacji, gdzie dodawany jest polielektrolit w celu przyspieszenia procesu sedymentacji. Ciecz klarowna wraz z osadem z sedymentacji trafia na jedną z dwóch pras filtracyjnych, a odsącz zwracany jest do zbiorników sedymentacyjnych lub zbiornika filtratu w zależności od klarowności cieczy.

4. Linia 4 – Sprężarkownia

Agregaty sprężarkowe powietrza z czerpnią wewnętrzną zabudowane w budynku nr 13 oraz w budynku nr 18 stanowią źródło emisji hałasu. W trakcie normalnej eksploatacji sprężarki pracują przemiennie (jedna pracuje, druga jest rezerwowa). Po uzyskaniu odpowiedniego ciśnienia w zbiorniku powietrza sprężarka wyłącza się automatycznie. Ponowne załączenie następuje w chwili rozbioru powietrza i spadku ciśnienia w zbiorniku. Działanie sprężarek jest ściśle powiązane z liniami pasywacji i malowania, gdyż zapewniają sprężone powietrze dla potrzeb sterowania i aplikacji farb proszkowych (determinują produkcję na tych liniach).

C. Instalacja wytwarzania profili i obróbki akcesoriów aluminiowych - instalacja niepowiązana technologicznie z instalacją IPPC, składająca się z 4 zespołów urządzeń – linii produkcyjnych

1. Linia 1 – wyciskanie profili aluminiowych

Linia wyciskania profili aluminiowych o określonej konstrukcji i wydajności maksymalnej ok. 10 000 Mg profili/rok, składa się z gazowego pieca do nagrzewania wlewków do temperatury 420 – 520°C, hydraulicznej prasy do wyciskania profili o nacisku 16,5 ÷ 22 MN, stołu wybiegowego z systemem chłodzenia profili, podwójnego pullera – wózka ciągnącego, stołów odkładczych

i chłodzących o długości 50 m, maszyny prostującej metodą rozciągania, piły, układarki profili w koszach, trzech gazowych pieców do obróbki cieplnej profili (tzw. procesu starzenia, realizowanego w temp. 185-195°C).

2. linia 2 – zespalania profili aluminiowych

Linia do zespalania profili aluminiowych o wydajności maksymalnej około 1500 Mg/rok, w której odbywa się połączenie dwóch aluminiowych elementów przekładką termiczną w jeden profil.

Linia składa się ze stołu podawczego, maszyny moletującej, wciągarki przekładki, walcarki oraz stołu odbiorczego.

3. linia 3 – wytwarzania akcesoriów aluminiowych i prefabrykacji profili

Procesy realizowane są metodami obróbki mechanicznej – skrawania, z wykorzystaniem urządzeń do cięcia (piły i piły automatyczne), wiercenia (wiertarki i urządzenia wieloczynnościowe), gwintowania (gwinciarki i urządzenia wieloczynnościowe), frezowania (urządzenia wieloczynnościowe), wycinania otworów na prasach pneumatycznych i hydraulicznych. Powierzchnia akcesoriów wykańczana jest metodą obróbki wibrościerniej. Ponadto na tej linii realizowany jest proces gięcia łuków z profili aluminiowych.

Obróbka wibrościerna

Technologia obróbki wibracyjnej jest procesem opartym na chemiczno-mechanicznej obróbce powierzchni. W czasie roboczej urządzenia wibracyjnego znajdują się detale, media, woda i płyn technologiczny, które są wprawiane w ruch przez system napędu wibracyjnego.

Powoduje to stały wzajemny ruch mediów i obrabianych detali. Wzajemne oddziaływanie wody, mediów, płynu technologicznego oraz praca urządzenia pozwala uzyskać oczekiwany efekt w postaci pożądanej powierzchni elementu (gratowania, szlifowania lub polerowania).

Materiałem obróbczym są kształtki ceramiczne o właściwościach: gatunek RM, ciężar właściwy 2,49 g/cm³, struktura średniokrystaliczna gęsta. Przy zastosowaniu technologii obróbki wibrościerniej mogą być realizowane następujące procesy: gratowanie, zaokrąglanie, wyblyszczanie, rozjaśnianie, polerowanie, usuwanie zgorzeliny, czyszczenie, matowienie, wytrawianie, szlifowanie, odtłuszczanie. Po procesie chemicznym następuje suszenie w kolejnej komorze (suszarka kołowa) przy pomocy specjalnych preparatów np.: medium osuszającego „Supervelat” - specjalnie spreparowanego ziarna kukurydzy o wygładzie i konsystencji pokruszonego korka. Jest to niepyłący produkt kukurydziano-celulozowy do osuszania i oczyszczania bez plam oraz polerowania wszelkiego rodzaju elementów.

Centrum obróbcze

Pionowe centrum obróbcze paletowe Fanuc Robodrill znajduje szerokie zastosowanie w procesach związanych z obróbką skrawaniem (wiercenie, frezowanie, gwintowanie) w różnych procesach produkcji. Obróbka detali prowadzona jest z użyciem chłodziwa. Proces ten nie będzie źródłem emisji natomiast będzie wiązać się z powstawaniem odpadów w postaci zużytych cieczy obróbczych.

Myjka przemysłowa

Myjnia natryskowa TARRA SMART służy do mycia detali wykonanych z metali zanieczyszczonych olejem, farbami i cząstkami stałymi. Mycie detali i odtłuszczanie detali oparto na wodnych środkach myjących (Roklin PAL). Urządzenie składa się z jednej wanny z cieczą myjącą oraz z komory roboczej, w której realizowane jest mycie natryskowe, poprzez zespoły dysz natryskowych zamontowanych z 3 stron kosza obrotowego. Załadunek i wyładunek detali odbywa się w trybie ręcznym. Elementy przeznaczone do mycia umieszczone w koszyku zostają załadowane do komory myjącej. Masa załadunku nie może przekraczać 200 kg.

Detale muszą być równomiernie rozmieszczone. Temperatura procesu to zakres od 20°C do 70°C. Urządzenie wyposażone jest w system oczyszczania natryskowego z dyszami rozmieszczonymi po bokach oraz od góry i z dołu w komorze procesowej. Wyposażone jest również w system ogrzewania kąpeli za pomocą grzałek firmy Backer OBR. Przewidywane zużycie koncentratu myjącego Roklin

PAL wyniesie 0,4 Mg/rok. Powyższy proces nie będzie źródłem emisji natomiast będzie wiązać się z powstawaniem odpadów w postaci zużytych cieczy myjących.

4. linia 4 – dekorowanie profili

Linia, w której na profile (pokryte powłoką proszkową) наносzony jest wzór np.: dowolnego gatunku drewna lub kamienia, przenoszony na profil z folii polipropylenowej posiadającej nadruk atramentowy. Metoda wykorzystuje zjawiska sublimacji i dyfuzji gazów. Proces realizowany jest w temperaturze 250°C. W skład instalacji wchodzi: maszyna do wytwarzania rękawów, podciśnieniowe stoły do rozkładania rękawów na profilach, piec do procesu sublimacji wraz z usuwaniem zużytych rękawów foliowych. Emisja do powietrza ze spalania gazu Gz50, emitorem E-55.

D. Instalacja pomocnicza niewymagająca pozwolenia składająca się z urządzeń energetycznego spalania paliw.

Eksploatowane urządzenia grzewcze instalacji energetycznego spalania paliw w YAWAL S.A. w Herbach:

- 2 kotły co Viessman zasilane gazem ziemnym o mocy palników 0,310 MW każdy,
- 1 kocioł co Viessman zasilany gazem ziemnym o mocy palnika 0,105 MW,
- 1 kocioł co Viessman zasilany gazem ziemnym o mocy palnika 0,200 MW,
- 1 kocioł co Viessman zasilany gazem ziemnym o mocy palnika 0,225 MW.

Razem nominalna moc cieplna kotłów centralnego ogrzewania – 1,150 MW

- 21 promienników podczerwieni zasilanych gazem ziemnym o mocy palnika – 0,052 MW każdy,
- 7 nagrzewnic zasilanych gazem ziemnym o mocy palnika – 0,054 MW każda.

Razem nominalna moc cieplna promienników i nagrzewnic: 1,470 MW.

Łączna moc cieplna instalacji energetycznego spalania paliw: 2,620 MW.

Wszystkie ww. urządzenia zasilane są gazem ziemnym GZ-50. Została wykonana wewnętrzna sieć gazowa w zakładzie i dostosowano urządzenia technologiczne oraz grzewcze do spalania gazu ziemnego, bez zmiany ich parametrów energetycznych."

II. Rozdział I. Rodzaj i parametry instalacji.

Punkt 3. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Podpunkt 3.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.

otrzymuje brzmienie:

„3.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są następujące instalacje:

- 1) Instalacja obróbki powierzchni profili aluminiowych metodą zanurzeniową w roztworach bezchromowych oraz instalacja do pasywacji bezchromowej obróbkami polimerowymi metodą natryskową – instalacje IPPC,
- 2) Instalacje powiązane technologicznie i malarnie proszkowe profili aluminiowych,
- 3) Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC,
- 4) Instalacje energetycznego spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej 2,620MW.

3.1.1. Instalacja obróbki powierzchni profili aluminiowych metodą zanurzeniową w roztworach bezchromowych i instalacja do pasywacji bezchromowej obróbkami polimerowymi metodą

natryskową – instalacje IPPC:

- a) Linia pasywacji bezchromowej – linia pozioma – operacje obróbki chemicznej prowadzone w 10 wannach metodą zanurzeniową – opary z nadwanien procesowych odprowadzane są poprzez ssawy burtowe oraz system wentylacji mechanicznej o wydajności 7000 m³/h do powietrza emitorem nr E-9 (wysokość – 7,4 m n.p.t., zadaszony, średnica wylotu – 0,96 m),
- b) Linia pasywacji bezchromowej roztworami polimerowymi – linia pionowa – opary z poszczególnych sekcji tunelu odciągane są poprzez mechaniczny odciąg wentylacyjny wspólny dla sekcji odtłuszczania, trawienia i płukania z wentylatorem o wydajności 20 000 m³/h emitorem E-47 (wysokość – 17,5 m n.p.t., zadaszony, średnica wylotu – 0,65 m).

3.1.2. Instalacje powiązane technologicznie i malarnie proszkowe profili aluminiowych - źródłami emisji substancji zanieczyszczających do powietrza są następujące urządzenia:

- a) piec do polimeryzacji (3 strefowy, przelotowy) za dwoma automatycznymi kabinami malarskimi linii poziomej o mocy całkowitej 0,586 MW, zasilany gazem Gz50 – produkty spalania odprowadzane są do powietrza indywidualnymi dla każdej strefy emitarami zadaszonymi, E-5, E-6 i E-7, przy czym wielkość emisji wynikająca z całkowitej mocy pieca polimeryzacji rozkłada się odpowiednio: E-5 – 25 %, E-6 – 70 % i E-7 – 5 %,
 - E-5 – emitor strefy INFRARED (Strefa infrared to wstępne uderzenie cieplne w celu nadtopienia farby aby cyrkulujące powietrze nie zdmuchiwało proszku. Strefa to 24 małych palników o mocy 0,006 MW każdy, zasilanych gazem Gz50. Emisja ze spalania Gz50, wysokość – 9,6 m n.p.t., średnica – 0,3 m,
 - E-6 – emitor z komory spalania pieca polimeryzacji o mocy 0,586 MW. Emisja ze spalania Gz50, wysokość – 8,2 m n.p.t., średnica – 0,3 m,
 - E-7 emitor z zamknięcia powietrznego wylotu z pieca. Potencjalna emisja w strumieniu gorącego powietrza i pyłu oraz bardzo niewielkich ilości produktów spalania Gz50 wysokość – 8,6 m n.p.t., średnica – 0,3 m,
- b) urządzenie do usuwania powłok z zawieszek wyposażone w 3 palniki o mocy: 0,029 MW, 0,065 MW oraz 0,100 MW, zasilane gazem Gz50 – produkty odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem E-8, wysokość – 12,0 m n.p.t., średnica – 0,3 m,
- c) suszarka gazowa na linii poziomej pasywacji bezchromowej przed kabinami automatycznymi z palnikiem o mocy 0,296 MW zasilanym gazem Gz50 – spaliny powstające w wyniku spalania gazu kierowane są do hali, nie są odprowadzane emitorem w sposób zorganizowany do powietrza atmosferycznego,
- d) palnik gazowy zanurzeniowy nr 1 w sekcji wstępnego odtłuszczania do podgrzewania kąpieli w sekcji wstępnego, kwaśnego odtłuszczania o mocy 0,14 MW, zasilany gazem Gz50 - produkty odprowadzane są do powietrza emitorem E-48, wysokość – 17,5 m n.p.t. średnica – 0,32 m,
- e) palnik gazowy zanurzeniowy nr 2 w sekcji trawienia kwaśnego o mocy 0,1 MW, zasilany gazem Gz50 – produkty odprowadzane są do powietrza emitorem E-49, wysokość – 17,5 m n.p.t., średnica – 0,32 m,
- f) piec do polimeryzacji malarni proszkowej, pionowej wyposażony jest w wymiennik ciepła wspólny dla suszarki i części polimeryzacyjnej pieca, posiada komorę spalania i palnik gazowy Gz50 o mocy 0,550 MW. System obiegu ciepła i cyrkulacji powietrza realizowany jest za pomocą wentylatorów. Produkty spalania gazu odprowadzane są do powietrza emitorem E-50, wysokość – 17,5 m n.p.t., średnica – 0,32 m,
- g) odciąg z pieca polimeryzacyjnego – kurtyna powietrzna w części suszarniczej pieca, stanowi zamknięcie obiegu powietrza – w tym miejscu nie występuje emisja ze spalania nośników energii (wymennik ciepła). Mokre profile po wyjściu z tunelu obróbki chemicznej kierowane są do komory suszarniczej pieca polimeryzacyjnego wyposażonej na wejściu w kurtynę powietrzną ograniczającą wyrzut gorącego powietrza na halę malarni pionowej. Kurtyna

- wyposażona jest w wentylator o wydajności 9000 m³/h. Emisję stanowi para wodna z suszenia, ewentualnie niewielkie ilości pyłu jaki może dostać się z części polimeryzacyjnej przez nieszczelności komór suszarki oraz części polimeryzacyjnej. Emisja wprowadzana jest do powietrza poprzez emitor E-51, wysokość – 17,5 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,55 m,
- h) odciąg – kurtyna powietrzna pieca do polimeryzacji farby proszkowej naniesionej na profile w części polimeryzacyjnej pieca (na wejściu do pieca) – wyposażony w wentylator o wydajności 9000 m³/h. Prawdopodobna jest emisja pyłu poprzez emitor E-52, wysokość – 17,5 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,55 m,
 - i) odciąg wymiany powietrza w piecu w części polimeryzacyjnej – z centralnej części pieca do polimeryzacji malarni pionowej wyrzucane jest gorące powietrze, ewentualnie ze śladowymi ilościami pyłu – zanieczyszczenia emitowane są do powietrza poprzez emitor E-53, wysokość – 17,5 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,45 m.

Eksploracja kabin malowania proszkowego linii poziomej i pionowej nie powoduje emisji zanieczyszczeń do powietrza, ponieważ farby nanoszone są za pomocą urządzenia aplikacyjne. Około 25% farby nie osiada na malowanym elemencie i opada na dno komory, skąd przez układ cyrkulacji proszku, składający się z cyklonów i filtra końcowego w 96% zawracany jest do obiegu, a pozostała część drobnych frakcji osiada na filtrze tkaninowym z gwarantowanym przez producenta stężeniu pyłu za filtrem nie większym niż 5 mg/m³ – powietrze zanieczyszczone pyłem odprowadzane jest do filtrów absolutnych, co pozwala na cyrkulację powietrza wewnątrz hali.

3.1.3. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC – źródłami emisji substancji do powietrza są emitory:

- a) piec gazowy do nagrzewania wsadu z palnikiem o mocy 0,870 MW, zasilanym gazem Gz50 – spaliny odprowadzane są emitorem E-12, wysokość – 12,0 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,33 m,
- b) 3 piece gazowe do starzenia wsadu z dwoma palnikami 400 kW i jednym 600 kW (razem 1,400 MW) zasilanymi gazem Gz50 – spaliny odprowadzane są emitarami: emitor E13 (dwa piece 0,4 MWt każdy) wysokość 12,0 m n.p.t., zadaszony, średnica 0,25 m oraz emitor E59 (piec 0,6 MWt) wysokość 11,0 m n.p.t., zadaszony, średnica 0,40 m,
- c) odciąg z linii dekorowania profili zainstalowany w urządzeniu pozwalającym przenieść poprzez dyfuzję par wszelkie nadruki ze specjalnego filmu z nadrukiem atramentowym mającym właściwości sublimacyjne, na powierzchnię profili i blach uprzednio pokrytych powłoką proszkową. Proces sublimacji realizowany jest w piecu wyposażonym w palnik gazowy o mocy 0,250 MW zasilany gazem Gz50 – spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem E-55, wysokość – 17,5 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,25 m.

Łączna nominalna moc cieplna wymienionych wyżej trzech palników wynosi 2,52 MW.

3.1.4. Instalacje energetycznego spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej 2,62 MW nie wymagające pozwolenia - źródła emisji do powietrza:

- a) kocioł gazowy c.o. Viessman z palnikiem o mocy 0,105 MW, eksploatowany w budynku nr 2, zasilany gazem Gz50 – spaliny odprowadzane emitorem E-1, wysokość – 6,5 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,175 m,
- b) kocioł c.o. Viessman z palnikiem o mocy 0,225 MW, eksploatowany w budynku nr 13 zasilany gazem ziemnym Gz50 – spaliny odprowadzane emitorem E-2, wysokość – 12,0 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,2 m,
- c) kocioł gazowy c.o. eksploatowany w hali nr 6 z palnikiem o mocy 0,2 MW, zasilany gazem Gz50 – spaliny odprowadzane emitorem E-11, wysokość – 12,0 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,2 m,
- d) kocioł gazowy centralnego ogrzewania Viessman, w hali magazynowej, obiekt nr 18 z palnikiem o mocy 0,31 MW, zasilany gazem Gz50 – spaliny odprowadzane emitorem E-56;

- wysokość – 12,0 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,2 m,
- e) kocioł gazowy c.o. Viessman, w hali magazynowej, obiekt nr 18 z palnikiem o mocy 0,31 MW, zasilany gazem Gz50– spaliny odprowadzane emitorem E–57; wysokość – 12,0 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,2 m,
 - f) promienniki gazowe INFRA 12, w budynku nr 2, w ilości 4 szt. o mocy 0,052 MW każdy, zasilane gazem ziemnym Gz50 – spaliny odprowadzane do powietrza indywidualnymi emitarami E–15 ÷ E–18; wysokość – 6,8 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,1 m,
 - g) promienniki gazowe INFRA 12, w budynku nr 7, w ilości 6 szt. o mocy 0,052 MW każdy, zasilane gazem ziemnym Gz50 – spaliny odprowadzane do powietrza indywidualnymi emitarami E–19 ÷ E–24; wysokość – 9,5 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,1 m,
 - h) promienniki gazowe INFRA 6, w budynku nr 8 w ilości 3 szt. o mocy 0,052 MW każdy, zasilane gazem ziemnym Gz50– spaliny odprowadzane do powietrza indywidualnymi emitarami E–25 ÷ E–27, wysokość – 10,0 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,1 m,
 - i) promienniki gazowe INFRA 9, w budynku nr 9, w ilości 8 szt. o mocy 0,052 MW każdy, zasilane gazem ziemnym Gz50- spaliny odprowadzane są do powietrza emitarami E–28 ÷ E–35, wysokość – 10,0 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,1 m,
 - j) nagrzewnice gazowe EOLO 50 w budynku nr 6 ,w ilości 7 szt. o mocy 0,054 MW każda, zasilane gazem ziemnym Gz50 - spaliny odprowadzane są do powietrza emitarami E–40 ÷ E–46, wysokość 5 m n.p.t., zadaszony, średnica – 0,1 m.

Tabela. Charakterystyka źródeł emisji, oraz miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emitor nr	Źródło emisji	Wysokość h [m]	Średnica d [m]	Przepływ w kanale (wydajność wentylatora) V [m³/h]	Temp. Wylotowa gazów T [K]	Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ochronne
Instalacja obróbki chemicznej powierzchni IPPC							
E–9	linia pozioma pasywacji bezchromowej	7,4	0,96	7 000	298	7 000	brak
E–47	linia pionowa pasywacji bezchromowej	17,5	0,65	20 000	299	7 000	brak
Pozostałe instalacje technologiczne – powiązane z instalacją IPPC							
E–5	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW emitator strefy 1 INFRARED	9,6	0,3	1 076	360	7 000	brak
E–6	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW strefa 2 emitator z komory spalania	8,2	0,3	682	390	7 000	brak
E–7	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW emitator z zamknięcia powierzchniowego wylotu pieca	8,6	0,3	488	442	7 000	brak
E–8	urządzenie do usuwania powłok lakieru z zawieszek – 3 palniki o mocy 0,029 MW + 0,065 MW + 0,1 MW	12,0	0,3	194	440	7 000	brak
E–48	palnik gazowy nr 1 zanurzeniowy sekcji wstępnego odtłuszczania i trawienia wstępnego o mocy 0,14 MW	17,5	0,32	270	430	7 000	brak

E-49	palnik gazowy nr 2 zanurzeniowy sekcji trawienia 1 MW	17,5	0,32	230	443	7 000	brak
E-50	dwukomorowy piec gazowy linii pionowej z wymiennikiem ciepła do suszenia profili i polimeryzacji farby proszkowej, palnik o mocy 0,55 MW, emitor z komory spalania	17,5	0,32	585	410	7 000	brak
E-51	odciąg z komory suszarniczej pieca – kurtyna powietrzna	17,5	0,55	9 000	403	7 000	brak
E-52	odciąg – kurtyna powietrzna komory polimeryzacyjnej pieca	17,5	0,55	9 000	403	7 000	brak
E-53	odciąg wymiany powietrza w części polimeryzacyjnej pieca malarni pionowej	17,5	0,55	5 000	353	7 000	brak
Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC, wymagające pozwolenia							
E-12	piec gazowy do nagrzewania wsadu z palnikiem 0,87 MW	12,0	0,33	610	525	7 000	brak
E-13	2 piece gazowe do starzenia wsadu z palnikami o mocy 0,4 MW każdy	12,0	0,25	1400	450	7 000	brak
E-55	odciąg z linii dekorowania profilu z palnikiem gazowym o mocy 0,25 MW	8,00	0,25	384	471	7 000	brak
E-58	magazyn chemiczny	12,00	0,20	300	293	7 000	brak
E-59	piec gazowy do starzenia wsadu z palnikami o mocy 0,600 MW	11,00	0,40	1 570	450	7 000	brak

”

III. Rozdział I. Rodzaj i parametry instalacji.

Punkt 3. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Podpunkt 3.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

otrzymuje brzmienie:

„3.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

3.3.1. Gospodarka wodna.

Zakład nie pobiera wód powierzchniowych ani wód podziemnych. Na potrzeby zakładu woda pobierana jest z sieci wodociągowej Gminy Herby na podstawie zawartej obustronnej umowy. Pobór wody na cele produkcyjne (technologiczne) i socjalno-bytowe jest opomiarowany za pomocą czterech wodomierzy zabudowanych na dwóch podłączeniach do wodociągu gminnego.

Zużycie wody wynosi: $Q_{\text{śrd}} = 240,0 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{max f}} = 60\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$, w tym:

- a) na cele produkcyjne (technologiczne) - $Q_{\text{śrd}} = 217,4 \text{ m}^3/\text{d}$ ($Q_{\text{max r}} = 54\,347 \text{ m}^3/\text{rok}$),
- b) na socjalno-bytowe - $Q_{\text{śrd}} = 22,6 \text{ m}^3/\text{d}$ ($Q_{\text{max r}} = 5\,653 \text{ m}^3/\text{rok}$).

3.3.2. Gospodarka ściekowa.

W wyniku eksploatacji instalacji YAWAL S.A. powstają następujące rodzaje ścieków:

- a) przemysłowe (technologiczne),
 - b) bytowe,
 - c) opadowe i roztopowe.
- 1) Ścieki przemysłowe (technologiczne):

Ścieki przemysłowe wytwarzane w instalacji stanowią wody popłuczne, powstające w wyniku procesów odtłuszczania, trawienia i pasywacji oraz kąpiele procesowe.

Źródła powstawania ścieków przemysłowych:

- a) linia pozioma pasywacji bezchromowej,
- b) linia pionowa pasywacji bezchromowej.

Wytworzone ścieki są neutralizowane w zakładowej mechaniczno-chemicznej podczyszczalni ścieków. Podczyszczone ścieki przemysłowe (z poziomej linii malarni proszkowej oraz pionowej linii malarni proszkowej) zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Gminy Herby.

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych w ilości $Q_{\max d} = 223,3 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{śrd}} = 148,86 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\max r} = 54\,347,4 \text{ m}^3/\text{rok}$ oraz jakości: fluorki, tytan, azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, mangan uregulowane zostały w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym wydanym przez Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej Wód Polskich w Poznaniu.

2) Ścieki bytowe:

Ścieki bytowe (stanowiące 100% zużycia wody na te cele) w ilości $Q_{\text{śr rok}} = 5\,653 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śrd}} = 22,6 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\max h} = 1,3 \text{ m}^3/\text{h}$ odprowadzane są wewnętrzną, odrębną kanalizacją sanitarną zakładu do kolektora zbiorczego zakończonego istniejącym przyłączem do sieci kanalizacji sanitarnej w ul. Lublinieckiej, administrowanej przez Gminę Herby. Na odbiór ścieków sanitarnych Yawal S.A. posiada umowę z administratorem kanalizacji.

3) Wody opadowe i roztopowe.

Teren instalacji podzielony jest na dwie zlewnie tj. część starą o powierzchni 5,1186 ha (z czego powierzchnie dachów, tereny utwardzone: parkingi, place operacyjne, drogi wewnętrzne stanowią 26 740 m²) oraz nową o powierzchni 3,57 ha (z czego połacie dachowe i powierzchnie utwardzone stanowią około 14 124 m²). Wody opadowe i roztopowe z części starej odprowadzane są poprzez separator substancji ropopochodnych zlokalizowany na terenie zakładu, do kanalizacji deszczowej, zlokalizowanej w pasie drogi krajowej DK46, będącej w eksploatacji Generalnej Dyrekcji Dróg Krajowych i Autostrad, na podstawie obustronnej umowy. Wody opadowe z nowej części terenu instalacji odprowadzane są wewnętrzną kanalizacją deszczową.

Wody opadowe z połaci dachowych odprowadzane są bezpośrednio do zbiornika chłonna-odparowującego o pojemności $V = 450 \text{ m}^3$ i średniej powierzchni czynnej odparowującej około 588 m². Natomiast spływy z terenów utwardzonych, dróg i placów przed odprowadzeniem do zbiornika chłonna-odparowującego podczyszczane są w separatorze substancji ropopochodnych. Zbiornik chłonna-odparowujący posiada przelew awaryjny na wypadek długotrwałych opadów. Nadmiarowe wody opadowe wprowadzane są wylotem do rowu „A” w miejscu km 1+630 m od wlotu tego rowu do rzeki Stradomki.

Decyzją Marszałka Województwa Śląskiego YAWAL S.A. otrzymał pozwolenie wodnoprawne na wykonanie zbiornika chłonna-odparowującego jak również wprowadzanie podczyszczonych wód opadowych do ziemi w ilości: $Q_{\text{nom}} = 29 \text{ l/s}$, $Q_{\text{roczne}} = 19\,634 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\max} = 380 \text{ l/s}$ i jakości: zawiesina ogólna – 100 mg/dm³ i węglowodory ropopochodne – 15 mg/dm³.

IV. Rozdział I. Rodzaj i parametry instalacji.

Punkt 3. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Podpunkt 3.4. Gospodarka odpadami.

otrzymuje brzmienie:

„3.4. Gospodarka odpadami.

Na terenie zakładu w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem gospodarka odpadami polega na:

- a) wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją następujących instalacji:
- instalacji obróbki chemicznej powierzchni profili aluminiowych w wannach i komorach procesowych (instalacja IPPC), w ilości maksymalnej 4,63 Mg odpadów niebezpiecznych,
 - instalacji powiązana technologicznie z instalacją IPPC w ilości maksymalnej 248,56 Mg odpadów niebezpiecznych i 218,20 Mg odpadów innych niż niebezpieczne,
 - instalacji wyciskania profili i obróbki akcesoriów aluminiowych w ilości maksymalnej 229,91 Mg odpadów niebezpiecznych i 4 041,65 Mg odpadów innych niż niebezpieczne.
- b) magazynowaniu odpadów

Odpady winny być magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.

Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 ze zmianami).

Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami. Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa.

Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (t.j.: Dz.U. Nr 169 z 2003 r., poz.1650 ze zm.).”

V. Rozdział I. Rodzaj i parametry instalacji.

Punkt 3. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Podpunkt 3.5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i mediów.

otrzymuje brzmienie:

„3.5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i mediów.

- 1) zużycie surowca w procesie wyciskania profili aluminiowych w postaci wlewków stopów aluminium, szacowane jest na poziomie około 15 300 Mg/rok,
- 2) zużycie farb proszkowych - 436 Mg/rok w tym:
 - linia pozioma - 55 Mg/rok,
 - linia pionowa - 381 Mg/rok,
- 3) zużycie folii dekoracyjnej – 5 Mg/rok,

4) zużycie preparatu do mycia Roklin PAL	– 0,4 Mg/rok,
5) zużycie chłodziwa ECOCUT MIKRO PLUS 20	– 1,5 Mg/rok,
6) zużycie chłodziwa Cutway Bio 250	– 2,0 Mg/rok,
7) zużycie chłodziwa ZUBORA 20 H EXTRA	– 2,0 Mg/rok,
8) zużycie granulatu suszącego	– 4,0 Mg/rok,
9) zużycie wody na cele produkcyjne (technologiczne)	– 54 347 m ³ /rok,
10) zużycie wody na cele socjalno – bytowe	– 5 653 m ³ /rok,
11) zużycie wody ogółem	– 60 000 m ³ /rok,
12) obliczone, prawdopodobne zużycie gazu ziemnego Gz50	– 3 140 000 m ³ /rok,
13) zużycie energii elektrycznej razem w całym zakładzie	– 12 289 MWh/rok.

Energia wykorzystywana przez eksploatowane linie technologiczne przedmiotowej instalacji to:

- energia elektryczna;
- energia cieplna pochodząca ze spalania gazu ziemnego Gz50.”

VI. Rozdział II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Punkt 1. W zakresie ochrony powietrza.

otrzymuje brzmienie:

„1. W zakresie ochrony powietrza.

- dodawanie do kąpeli procesowych preparatu zmniejszającego parowanie,
- stosowanie kąpeli bezchromianowych,
- wykorzystanie paliw gazowych i eliminacja paliw ciekłych do produkcji ciepła technologicznego oraz ciepła do celów grzewczych.”

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

Punkt 1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

otrzymuje brzmienie:

„1.1. Emisja godzinowa z instalacji IPPC oraz pozostałych instalacji technologicznych.

L.p.	Numer emitora	Opis źródła emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja [kg/h]
1.	E–9	linia pozioma pasywacji bezchromowej	amoniak	0,00144
			dwutlenek azotu	0,00569
			fluor	0,02061
			kwas siarkowy (VI)	0,00569
			mangan	0,00228
			metanol	0,00569
			pył ogółem	0,00456
			pył PM10	0,00456
			pył PM2,5	0,00456
2.	E–47	linia pionowa pasywacji bezchromowej	tytan	0,00228
			amoniak	0,00260
			dwutlenek azotu	0,00889
			fluor	0,02061
			kwas siarkowy (VI)	0,00889
			mangan	0,00228
			metanol	0,00889
			pył ogółem	0,00456

3.	E-5	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW emitor strefy 1 INFRARED	pył PM10	0,00456
			pył PM2,5	0,00456
			tytan	0,00228
			dwutlenek azotu	0,019692
			dwutlenek siarki	0,0009
			pył ogółem	0,000006
			pył PM10	0,000006
			pył PM2,5	0,000004
			tlenek węgla	0,002701
4.	E-6	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW strefa 2 emitor z komory spalania	dwutlenek azotu	0,073844
			dwutlenek siarki	0,003376
			pył ogółem	0,000021
			pył PM10	0,000021
			pył PM2,5	0,000016
			tlenek węgla	0,010127
5.	E-7	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW emitor z zamknięcia powierzchniowego wylotu pieca	dwutlenek azotu	0,004923
			dwutlenek siarki	0,000250
			pył ogółem	0,000001
			pył PM10	0,000001
			pył PM2,5	0,000001
			tlenek węgla	0,000675
6.	E-8	urządzenie do usuwania powłok lakieru z zawieszek – 3 palniki 0,029 + 0,065 + 0,1 MW	dwutlenek azotu	0,028312
			dwutlenek siarki	0,001490
			pył ogółem	0,000009
			pył PM10	0,000009
			pył PM2,5	0,000007
			tlenek węgla	0,005588
7.	E-48	palnik gazowy nr 1 zanurzeniowy sekcji wstępnego odtłuszczania i trawienia wstępnego o mocy 0,14 MW	dwutlenek azotu	0,020429
			dwutlenek siarki	0,001075
			pył ogółem	0,000007
			pył PM10	0,000007
			pył PM2,5	0,000005
			tlenek węgla	0,004032
8.	E-49	palnik gazowy nr 2 zanurzeniowy sekcji trawienia o mocy 1,0 MW	dwutlenek azotu	0,014592
			dwutlenek siarki	0,000768
			pył ogółem	0,000005
			pył PM10	0,000005
			pył PM2,5	0,000004
			tlenek węgla	0,002880
9.	E-50	dwukomorowy piec gazowy linii pionowej z wymiennikiem ciepła do suszenia profili i polimeryzacji farby proszkowej, palnik o mocy 0,55 MW, emitor z komory spalania	dwutlenek azotu	0,092400
			dwutlenek siarki	0,004224
			pył ogółem	0,000026
			pył PM10	0,000026
			pył PM2,5	0,000020
			tlenek węgla	0,012672
10.	E-51	odciąg z komory suszarniczej pieca – kurtyna powietrzna	pył ogółem	0,000135
			pył PM10	0,000135
			pył PM2,5	0,000111
11.	E-52	odciąg – kurtyna powietrzna komory polimeryzacyjnej pieca	pył ogółem	0,000135
			pył PM10	0,000135
			pył PM2,5	0,000111
12.	E-53	odciąg wymiany powietrza w części polimeryzacyjnej pieca malarni pionowej	pył ogółem	0,000200
			pył PM10	0,000200
			pył PM2,5	0,000164

1.2. Emisja godzinowa z instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacją IPPC.

Lp.	Numer emitora	Opis źródła emisji	Emitowana substancja	Dopuszczalna emisja [kg/h]
-----	---------------	--------------------	----------------------	----------------------------

1.	E-12	piec gazowy do nagrzewania wsadu z palnikiem 0,87 MW	dwutlenek azotu	0,14618
2.	E-13	2 piece gazowe do starzenia wsadu z palnikami o mocy 0,4 MW każdy	dwutlenek azotu	0,11675
3.	E-55	odciąg z linii dekorowania profili z palnikiem gazowym 0,25 MW	dwutlenek azotu	0,03648
4.	E-59	piec gazowy do starzenia wsadu z palnikami o mocy 0,600 MW	dwutlenek azotu	0,11979

Z powyższych emitorów nie określono dopuszczalnych wielkości emisji substancji, które wprowadzane do powietrza przy zachowaniu określonych w decyzji warunków nie spowodują przekroczenia 10 % dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu albo 10 % wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny tj.: dla dwutlenku siarki, tlenku węgla, pyłu ogółem i PM10.

1.3. Roczna wielkość emisji substancji do powietrza podpunkt 1.3.1.

a) Emisja łączna z instalacji IPPC i innych instalacji technologicznych:

- amoniak - 0,028280 Mg/rok,
- dwutlenek azotu - 1,881376 Mg/rok,
- dwutlenek siarki - 0,084581 Mg/rok,
- fluor - 0,288540 Mg/rok,
- kwas siarkowy (VI) - 0,102032 Mg/rok,
- mangan - 0,031920 Mg/rok,
- metanol - 0,102032 Mg/rok,
- pył ogółem - 0,067655 Mg/rok,
- pył PM10 - 0,067655 Mg/rok,
- pył PM2,5 - 0,066937 Mg/rok,
- tlenek węgla - 0,270725 Mg/rok,
- tytan - 0,031920 Mg/rok.

b) Emisja łączna z instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacją IPPC:

- dwutlenek azotu - 2,934379 Mg/rok.

1.3.2. Emisja łączna z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC oraz emitorów technologicznych niepowiązanych z instalacją IPPC, zlokalizowanych na terenie zakładu, wymagających pozwolenia w ramach przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego:

- amoniak - 0,028280 Mg/rok,
- dwutlenek azotu - 4,815755 Mg/rok,
- dwutlenek siarki - 0,084581 Mg/rok,
- fluor - 0,288540 Mg/rok,
- kwas siarkowy (VI) - 0,102032 Mg/rok,
- mangan - 0,031920 Mg/rok,
- metanol - 0,102032 Mg/rok,
- pył ogółem - 0,067655 Mg/rok,
- pył PM10 - 0,068351 Mg/rok,
- pył PM2,5 - 0,066937 Mg/rok,
- tlenek węgla - 0,270725 Mg/rok,
- tytan - 0,031920 Mg/rok."

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

Punkt 3. Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami.

Podpunkt 3.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania.
 Litera C. Instalacja wyciskania profili i obróbki akcesoriów aluminiowych.
otrzymuje brzmienie:

„C. Instalacja wyciskania profili i obróbki akcesoriów aluminiowych.

C.1. Odpady niebezpieczne.

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1.	11 01 07*	Alkalia trawiące	200,00
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	20,00
3.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	1,50
4.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	5,00
5.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,91
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,50

C.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów w [Mg/rok]</i>
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	160,00
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	3,35
3.	12 01 02	Czaski i pyły żelaza oraz jego stopów	1,00
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	90,00
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	4,00
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	3500,00
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02	0,30
8.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	125,00
9.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	8,00
10.	17 04 05	Żelazo i stal	150,00

”

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

Punkt 3. Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami.

Podpunkt 3.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, źródła powstawania

odpadów, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

Litera C. Instalacja wyciskania profili i obróbki akcesoriów aluminiowych.

otrzymuje brzmienie:

„C. Instalacja wyciskania profili i obróbki akcesoriów aluminiowych.

C.1. Odpady niebezpieczne

1) 11 01 07* - Alkalia trawiące

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: metaglinian sodu 50-60%, tetrahydroksoglinian sodu 20-5%, roztwór 40% wodorotlenku sodu 15-30%.
- b) Właściwości odpadu: Drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, mutagenne, ekotoksyczne.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają na linii do wytłaczania profili aluminiowych podczas czyszczenia matryc – usuwanie aluminium z otworów matryc.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w specjalnych, opisanych, zamykanych zbiornikach ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpad przekazywany jest uprawnionej firmie do przetwarzania.

2) 12 01 09* – Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: Woda, kwas oktanowy, 2-aminoetanol, węglowodory alifatyczne, związki aminowe, aluminium, kwarc, skaleń, kaolin.
- b) Właściwości odpadu: drażniący.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają w procesie wibrościernego czyszczenia i wygładzania detali aluminiowych.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych szczelnych zamykanych pojemnikach (np. typu Mauzer) ustawionych na paletach w magazynie odpadów niebezpiecznych.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania i transportu tego typu odpadu.

3) 12 01 14* – Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: Woda, kwas oktanowy, 2-aminoetanol, węglowodory alifatyczne, związki aminowe, aluminium, kwarc, skaleń, kaolin.
- b) Właściwości odpadu: drażniący.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają w procesie wibrościernego czyszczenia i wygładzania detali aluminiowych z czyszczenia w obiegu zamkniętym używanych w procesie roztworów wodnych.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpad jest gromadzony w oznakowanych szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania i transportu tego typu odpadu.

4) 12 03 01* – Wodne cieczы myjące

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: Woda, mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, surfaktanty: anionowe, kationowe, amfoteryczne, niejonowe, aluminium.
- b) Właściwości odpadu: drażniący.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają w procesie wymiany zużytych roztworów myjących w myjce wodnej.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpad gromadzony jest w oznakowanych szczelnych pojemnikach (np. typu Mauzer) ustawionych na paletach w magazynie odpadów niebezpiecznych.

- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania i transportu tego typu odpadu.

5) 13 01 05* - Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: Woda, węglowodory 5-metylooksazolidyna, kwas borowy, aluminium.
- b) Właściwości odpadu: drażniący, ekotoksyczny.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w procesie wymiany zużytych i nienadających się do dalszego użytku chłodziw wodnych wykorzystywanych w procesie obróbki mechanicznej detali.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Opad gromadzony jest w oznakowanych szczelnych pojemnikach (np. typu Mauzer) ustawionych na paletach w magazynie odpadów niebezpiecznych.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego typu odpadu.

6) 15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: Opakowania z polietylenu, szkła, aluminium, stali i papieru zanieczyszczone kwasem siarkowym, kwasem fluorowodorowym, kwasem ortofosforowym, wodorodifluorkiem amonu, trójtlenkiem chromu (IV), kwasem azotowym (IV), kwasem heksafluorotytanowym, kwasem tertrafluoroborowym, kwasem solnym, wodorotlenkiem sodu, wodorotlenkiem wapnia, chlorkiem żelaza.
- b) Właściwości odpadu: Szkodliwe.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają w wyniku zużycia reagentów, koncentratów, produktów handlowych w hali wytłaczania profili.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone chwilowo w miejscu wytworzenia, następnie, selektywnie w kontenerze lub workach ustawionych w wyznaczonym miejscu oczyszczalni ścieków, magazynu chemii, magazynu odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady odbierane są przez odbiorcę posiadającego stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego rodzaju odpadu.

7) 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)

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: Zanieczyszczone, włókniny polipropylenowe, tkaniny z tworzyw naturalnych lub sztucznych zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi oraz użyte do wykonania ubrań ochronnych, rękawic także jako czyściwo, papier, tektura wraz z naniesionymi substancjami olejowymi oraz produktami rozkładu olejów lub innymi substancjami niebezpiecznymi.
- b) Właściwości odpadu: Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są zużyte, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi sorbenty, bawełniane ubrania ochronne, tkaniny, szmaty, ścierki do wycierania, rękawice. Powstają w wyniku: usuwania olejów lub innych substancji niebezpiecznych, w trakcie remontów urządzeń instalacji, wymiany zanieczyszczonych ubrań ochronnych.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady tkaninowe gromadzone w oznakowanych workach foliowych, odpad zużytego sorbentu gromadzony jest w oznakowanych szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego typu odpadu.

C.2. Odpady inne niż niebezpieczne

1) 07 02 13 - Odpady z tworzyw sztucznych

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polipropylen, poliester, polichlorek winylu.

- b) Właściwości odpadu: Nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady w postaci: folii polipropylenowej z procesu dekorowania profili, folii samoprzylepnej stosowanej do oklejania profili, uszkodzonych przekładek termicznych z poliamidu, powstają na liniach produkcyjnych i w procesie zespawania profili. Odpady powstają również w magazynie surowców i wyrobów podczas rozpakowywania dostaw, pakowania wysyłek, likwidacji uszkodzonych elementów tworzyw sztucznych i gumy.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w workach foliowych, workach typu big-bag lub kartonach na paletach drewnianych ustawionych w wyznaczonych miejscach przy liniach produkcyjnych i w magazynach, a następnie do czasu przekazania odpadów odbiorcy w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

2) 08 02 03 - Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: Piasek, woda, cząstki żelaza poniżej 1%.
- b) Właściwości odpadu: Nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają na linii wytłaczania profili podczas czyszczenia matryc metodą piaskowania na mokro po procesie wytrawiania matryc.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w szczelnych zbiornikach z tworzyw sztucznych ustawionych w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia.

3) 12 01 02 – Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i jego stopy.
- b) Właściwości odpadu: Nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają w hali tłoczni podczas obróbki matryc w trakcie procesu produkcyjnego w instalacji.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w opisanych workach foliowych lub w opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach hali produkcyjnych, a następnie do czasu przekazania odpadów odbiorcy w kontenerze ustawionym w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

4) 12 01 03 - Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: aluminium.
- b) Właściwości odpadu: Nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają na wydziale produkcji akcesoriów oraz w instalacji wyciskania profili podczas obróbki i cięcia detali aluminiowych.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w opisanych workach foliowych lub opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach przy liniach produkcyjnych, a następnie do czasu przekazania odpadów odbiorcy w kontenerze ustawionym w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

5) 12 01 21 – Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: impregnowana kukurydza, aluminium.
- b) Właściwości odpadu: Nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają w procesie wibrościernego czyszczenia i wygładzania detali aluminiowych podczas osuszania detali granulatem suszącym kukurydzianym.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach w magazynie odpadów.

- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

6) 12 01 99 - Inne niewymienione odpady

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: aluminium.
b) Właściwości odpadu: Nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
c) Źródło powstawania odpadu: Odpad technologiczny, powstaje w procesach kształtowania profili, w hali tłoczni jest to aluminium surowe, niezanieczyszczone.
d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w stalowych kontenerach, na paletach oraz w wiązkach, w magazynie złomu aluminiowego przy linii wylączania.
e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do odzysku i recyklingu metodą przetapiania.

7) 15 02 03 - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: tkaniny z tworzyw naturalnych, bawełniane, jedwabne, lniane, wełniane, tkaniny z tworzyw sztucznych, z włókna szklanego, tkaniny sztuczne (wiskoza, acetat, sztuczny jedwab).
b) Właściwości odpadu: Nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
c) Źródło powstawania odpadu: Odpady te powstają w związku z eksploatacją instalacji i stanowią je zużyte bawełniane ubrania i odzież robocza oraz materiały filtracyjne tkaninowe zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne.
d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych workach foliowych lub w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów.
e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne uprawnienia do gospodarowania tego typu odpadami.

8) 16 03 04 - Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: 99% - 99,5% - aluminium oraz dodatki stopowe i zanieczyszczenia: krzem, magnez, tytan, żelazo. 0,5 % -masa lakieru położonego na profilach o składzie: żywice poliestrowe (90-97%), ditlenek tytanu (7-10%), węglan wapnia (7-10%), tritlenek glinu (1-5%), pył sadzy technicznej (1%).
b) Właściwości odpadu: Odpad obojętny dla zdrowia ludzi i środowiska.
c) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są produkty nie odpowiadające wymaganiom oraz uszkodzone profile - powstają w trakcie procesu produkcyjnego w instalacji.
d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są selektywnie w koszach stalowych w wiązkach lub w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów.
e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do odzysku i recyklingu metodą przetapiania.

9) 16 03 06 - Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: przekładki termiczne (poliamid, włókno szklane), PCV, polietylen, styropian, poliuretan, guma.
b) Właściwości odpadu: Nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
c) Źródło powstawania odpadu: Odpady w postaci uszczelek gumowych, elementów z tworzyw sztucznych, folii dekoracyjnych wymontowanych z konstrukcji reklamowych, szkoleniowych lub po niszczących próbach technologicznych i badaniach.
d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są selektywnie w opisanych kartonach i workach foliowych ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów oraz kontenerze stalowym ustawionym na placu magazynowym.
e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).

10) 17 04 05 – Żelazo i jego stopy

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i jego stopy.
- b) Właściwości odpadu: Nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają na skutek wymiany części w urządzeniach i maszynach, zużycia matryc w trakcie procesu produkcyjnego w instalacji.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są opisanym kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

Ustala się następujące warunki gospodarowania odpadami:

- Pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne winny być szczelne, opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.
- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j.: Dz.U. z 2018 r., poz. 21).
Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.
- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa.
- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 poz.1650 z 2003 r. ze zmianami).

IX. Rozdział IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Punkt 2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- emitor E–9 linia pozioma pasywacji bezchromowej – pomiary z częstotliwością 1 raz na dwa lata w zakresie emisji: amoniak, dwutlenek azotu, fluor, kwas siarkowy, mangan, metanol, tytan,
- emitor E–47 linia pionowa pasywacji bezchromowej tunelu obróbki chemicznej – pomiary z częstotliwością 1 raz na dwa lata w zakresie emisji: amoniak, dwutlenek azotu, fluor, kwas siarkowy, mangan, metanol, tytan,
- emitor E–6 piec gazowy do polimeryzacji malarni proszkowej linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW strefa 2 emitor z komory spalania – pomiary z częstotliwością 1 raz na dwa lata w zakresie emisji zanieczyszczeń: dwutlenek azotu, miejsce pomiarów: kanał wylotowy na stanowisku pomiarowym,

- emitor E-50 piec do polimeryzacji malarni proszkowej, pionowej o mocy 0,55 MW – pomiary z częstotliwością 1 raz na dwa lata w zakresie emisji zanieczyszczeń: dwutlenek azotu, miejsce pomiarów: kanał wylotowy na stanowisku pomiarowym,
- emitor E-12, piec gazowy do nagrzewania wsadu z palnikiem o mocy 0,87 MW – pomiary z częstotliwością 1 raz na dwa lata w zakresie emisji zanieczyszczeń: dwutlenek azotu, miejsce pomiarów: kanał wylotowy na stanowisku pomiarowym.

Punkty pomiarowe oraz metodyka pomiarowa, winny być usytuowane zgodnie z Polskimi Normami oraz obowiązującymi przepisami prawa.”

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

otrzymuje brzmienie:

„Zobowiązuje się operatora do:

1. Przedkładania wyników pomiarów emisji w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa:
 - a) Marszałkowi Województwa Śląskiego,
 - b) Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach.
2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczy.
3. Ewidencjonowania danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.
6. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.
7. Przestrzegania warunków określonych w umowie zawartej z odbiorcą ścieków (wód opadowych i roztopowych z części starej zakładu), jak również przestrzegania zapisów wymaganych prawem pozwoleń wodnoprawnych wydanych w ramach odrębnych postępowań.
8. Prawidłowej eksploatacji i utrzymywania urządzeń i obiektów służących do gromadzenia i oczyszczania ścieków powstających na terenie zakładu.
9. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
10. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.
11. Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie do 30 stycznia następnego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu (zgodnie z art. 211 ust.6 pkt 12 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Zakres informacji powinien obejmować informacje ogólne o instalacji oraz o prowadzącym instalację oraz przedstawiać analizę stanu rzeczywistego w odniesieniu do ochrony powietrza, ochrony przed hałasem, gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej, ochrony powierzchni ziemi, zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, realizacji innych obowiązków ustalonych w decyzji zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.

Informację należy przekazać za pomocą ePUAP lub tradycyjnie pocztą wraz z wersją zapisaną na elektronicznym nośniku danych, z podaniem treści:

XI. Rozdział VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji.

otrzymuje brzmienie:

„Zakład nie zalicza się ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. Podstawowym sposobem zapobiegania sytuacjom awaryjnym jest monitoring stanu technicznego oraz sprawności urządzeń. W zakładzie obecna jest brygada remontowa przygotowana do realizacji napraw. Wszelkie uszkodzenia i awarie usuwane są na bieżąco. Prowadzona jest ciągła kontrola pracy maszyn i urządzeń produkcyjnych. Zużyte elementy parku maszynowego są na bieżąco naprawiane, modernizowane lub wymieniane na nowe. Dotyczy to w szczególności zespołów związanych z substancjami niebezpiecznymi. Należy zaznaczyć, że minimalizacja oddziaływania instalacji na wszystkie komponenty środowiska związana jest z wprowadzeniem systemu zarządzania, który uznawany jest za BAT.

Przestrzegane są reżimy technologiczne, a także wykorzystywany jest wysokiej jakości sprzęt, co minimalizuje, a nawet wyklucza możliwość wystąpienia istotnych awarii. Na terenie instalacji są zainstalowane hydranty. Są również zabudowane piezometry. Zakładowa podczyszczalnia ścieków posiada urządzenia do automatycznego sterowania procesami technologicznymi oraz urządzenia do automatycznej kontroli poziomu cieczy w zbiornikach wraz z systemem ostrzegawczym (dźwiękowym i świetlnym). Również cały proces obróbki chemicznej w instalacji linii poziomej i linii pionowej pasywacji bezchromowej wyposażony jest w system automatycznego sterowania i kontroli procesu, automatyczny pomiar temperatury, poziomu cieczy w wannach, który również sygnalizuje odstępstwa w realizowanym procesie technologicznym. Zastosowana automatyzacja procesów wytwórczych stanowi skuteczny i niezawodny element minimalizujący możliwość wystąpienia awaryjnego skażenia środowiska. W zakresie wpływu potencjalnych awarii środków transportu na środowisko gruntowo – wodne, zakład wyposażony jest w sorbenty do usuwania potencjalnych wycieków. Posiada możliwości zebrania skażonego gruntu i oddania do unieszkodliwienia jednostkom uprawnionym. Ewentualne zużyte sorbenty mają wyznaczone miejsce w magazynie odpadów niebezpiecznych i zamykane pojemniki odporne na działanie substancji ropopochodnych lub innych substancji niebezpiecznych, używanych w samochodach. Zapewniony jest odbiór przez jednostki uprawnione do unieszkodliwienia lub przetwarzania tego typu odpadów poza instalacją.

Instalacja YAWAL S.A. posiada opracowane zasady informowania o awariach organów ochrony środowiska, tj. organ wydający pozwolenie oraz wojewódzki inspektor ochrony środowiska i Państwową Straż Pożarną.”

XII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Spółka Yawal S.A. z siedzibą w Herbach posiada decyzję Marszałka Województwa Śląskiego nr 3251/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki profili aluminiowych, zlokalizowanej w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36 (Regon: 150260970, NIP: 573-010-60-96).

Podaniem z dnia 2 października 2017 r. (data wpływu: 5 października 2017 r.) prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z zaistniałymi rozbieżnościami od warunków określonych w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym. Rozbieżności te dotyczyły gospodarki odpadami, emisji substancji do powietrza oraz gospodarki wodno-ściekowej.

Zmiany dotyczyły również charakterystyki instalacji, prowadzonej produkcji, zużycia surowców, a także opisu technologicznego przedmiotowej instalacji.

W związku z powyższym, podmiot przedłożył do tut. Urzędu wniosek o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j.: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.).

Do wniosku nie dołączono raportu początkowego ani analizy konieczności wykonania raportu początkowego (w myśl art. 208 ust. 2 pkt. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*). Prowadzący instalację, pismem z dnia 20 grudnia 2017 r. oświadczył, iż zmiana objęta wnioskiem nie wiąże się z wystąpieniem substancji powodujących ryzyko oraz stworzeniem możliwości zanieczyszczenia tymi substancjami gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. z 2016 r., poz. 1395).

Ze względu na zakres wnioskowanych zmian, przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego została uznana za nieistotną, w związku z czym strona wniosła połowę opłaty skarbowej na konto Urzędu Miasta Katowice, w kwocie 1005,50 PLN, określoną zgodnie z załącznikiem ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2012 r., poz. 1827 z późn. zm.).

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

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 2.7 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016 r., poz. 71), należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, zatem organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie - na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* jest marszałek województwa. Prowadzący instalację, pismem z dnia 20 grudnia 2017 r. oświadczył, iż wniosek w przedmiotowej sprawie nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą z dnia 29 sierpnia 1997 r. o ochronie danych osobowych (Dz. U. z 2016 r., poz. 922), ustawą z dnia 5 sierpnia 2010 r. o ochronie informacji niejawnych (Dz. U. z 2016 r., poz. 1167) oraz, że wniosek nie zawiera treści podlegających ochronie tajemnicy przedsiębiorstwa, a także informacji nie podlegających udostępnieniu, zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. 2016 r. poz. 353 z późn. zm.).

Zakres zmian objętych wnioskiem:

- aktualizacja treści decyzji dotyczących gospodarki odpadami,
- aktualizacja treści decyzji w zakresie wielkości emisji substancji do powietrza,
- modyfikacja treści decyzji w zakresie gospodarki wodno-ściekowej,
- modyfikacja treści decyzji w zakresie charakterystyki instalacji oraz opisu technologii prowadzonej działalności.

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

- z dnia 27 listopada 2017 r.,
- z dnia 23 stycznia 2018 r.,

- z dnia 6 marca 2018 r.,
- z dnia 17 lipca 2018 r.

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

- z dnia 20 grudnia 2017 r.,
- z dnia 15 lutego 2018 r.,
- z dnia 6 kwietnia 2018 r.,
- z dnia 31 lipca 2018 r.

Po analizie informacji podanych w dokumentacji wnioskowej oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych wykazano, co następuje:

W drodze prowadzonego postępowania administracyjnego dokonano modyfikacji treści pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3251/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r. dla instalacji do powierzchniowej obróbki profili aluminiowych, zlokalizowanej w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36.

Zmiany nastąpiły w charakterystyce przedmiotowej instalacji oraz opisie technologii prowadzonej działalności. Zmiany nastąpiły również w wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza. Zmodyfikowano brzmienie punktów dotyczących gospodarki odpadami, a także gospodarki wodno-ściekowej. Dokonano aktualizacji treści rozdziału VI przedmiotowej decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Gospodarka wodno-ściekowa

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmodyfikowano brzmienie punktów w odniesieniu do zmiany profilu produkcji w przedmiotowej instalacji (produkcja bezchromowa).

Ochrona przed hałasem

Po przeanalizowaniu treści wniosku złożonego przez Spółkę, stwierdzono brak konieczności zmiany zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony przed hałasem.

Gospodarka odpadami

Zmiana w zakresie zapisów gospodarki odpadami dotyczyła aktualizacji zapisów decyzji określających rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, ich charakterystykę oraz miejsce i sposób magazynowania, a także sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonych do wytwarzania.

Ochrona powietrza

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji do powietrza wynika głównie z konieczności wyeliminowania z zastosowania w instalacji preparatów zawierających chrom +6 i zastąpienia ich innymi mniej toksycznymi. W związku z powyższym zakład opracował technologię zastępującą dotychczasową pasywację chromową profili aluminiowych, pasywacją bezchromową co wiązało się ze zmianą stosowanych substancji i preparatów wykorzystywanych w kąpielach w procesie pasywacji. Powyższe zmiany spowodowały potrzebę korekty pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej wartości emisji dopuszczalnej, jednak ich zakres, zgodnie z przepisami ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ma charakter zmian nieistotnych z punktu widzenia oddziaływania instalacji na jakość powietrza. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów źródeł wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. 2012 r., poz. 1031) oraz wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Pismem z dnia 24 sierpnia 2018 r. wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów, w myśl art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeksu*

postępowania administracyjnego organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwić im wypowiedzenie się co do zebranych dowodów. W związku z powyższym zawiadomiono strony o zakończeniu postępowania dowodowego i możliwości zapoznania się oraz wypowiedzenia co do zebranych dokumentów i dowodów przed wydaniem decyzji.

Zgodnie z art. 155 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (t.j.: Dz.U. z 2017 r., poz. 1257 z późn. zm.) decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony, zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz.U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.) stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od jej doręczenia.

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

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

Otrzymują:

W wersji papierowej:

1. Yawal S.A.
ul. Lubliniecka 36
42-284 Herby
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2
40-036 Katowice
3. Urząd Gminy Herby
ul. Lubliniecka 33
42-284 Herby
4. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu
ul. Chlebowa 4/8
61-003 Poznań
5. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
6. OS.PZ. a/a – poz. rej. 113

W wersji elektronicznej:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.RW – SOD (AS)

