

Decyzja

Na podstawie art. 192, w związku z art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o.o. w Tułowicach z 29 września 2022 r. (data wpływu do UMWO – 3 października 2022 r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.68.2011.HM z 27 czerwca 2012 r. (ze zmianami) udzielającej **Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o.o. w Tułowicach** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 173,54 m³, zlokalizowanej na terenie Exlabesa Extrusion Opole sp. z o. o. w Tułowicach przy ul. Porcelitowej 4

orzekam

- I. **zmienić, na wniosek strony, decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.68.2011.HM z 27 czerwca 2012 r. zmienioną decyzją tego samego organu nr DOŚ.7222.100.2014.AKa z 24 marca 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.14.2018.HM z 3 lipca 2018 r. udzielającą Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o. o. w Tułowicach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 173,54 m³, zlokalizowanej na terenie Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o. o. w Tułowicach przy ul. Porcelitowej 4, gmina Tułowice, w następujący sposób:**

1. **W sentencji decyzji, na str. 1 dotychczasową treść o brzmieniu:**

„...udzielić **Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o. o.** w Tułowicach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi **173,54 m³**, zlokalizowanej na terenie Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o. o. w Tułowicach przy ul. Porcelitowej 4, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

zastępuje się treścią o brzmieniu

„...udzielić **Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o. o.** w Tułowicach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi **148,3 m³**, zlokalizowanej na terenie Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o. o. w Tułowicach przy ul. Porcelitowej 4, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

2. **Punkt I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego (zwanej dalej instalacją IPPC) zaliczono instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 148,3 m³. Na terenie zakładu istnieje ciąg technologiczny instalacji składającej się z szeregu wanien

obejmujący odmienne procesy zaliczane do chemicznej i elektrolitycznej obróbki powierzchni metali:

- linia nr 1 – linia anodowania o łącznej pojemności wanien roboczych 145,8 m³;
- węzeł do oczyszczania matryc z reaktorem o pojemności 2,5 m³.

Proces powierzchniowej obróbki metali prowadzony będzie w wannach o całkowitej pojemności wanien wynoszącej **234,7 m³** w tym wanien procesowych o pojemności **148,3 m³** oraz wanien przeznaczonych do płukania o pojemności **86,4 m³**.

W poszczególnych wannach tworzących instalację – linia anodowania - przeprowadza się następujące operacje:

- odtłuszczanie (wanna: nr 1);
- trawienie (wanna: nr 2, nr 3);
- płukanie zimne (wanna: nr 7);
- płukanie zimne kaskadowe (wanna: nr 4, nr 5, nr 11, nr 12);
- płukanie zimne przepływowe (wanna: nr 14, nr 16);
- płukanie zimne „DEMI” (wanna: nr 17);
- elektrobarwienie (wanna: nr 13);
- barwienia chemiczne (wanna: nr 15);
- uszczelnienie gorące (wanna: nr 18);
- anodowanie Al (wanna: nr 8, nr 9, nr 10);
- dekapowanie (wanna: nr 6).

Procesy w wannach, na linii anodowania, prowadzone są w różnych temperaturach, niektóre z nich wymagają podgrzania do:

- 20÷25°C (elektrobarwienie – brązy);
- 30°C (trawienie E0);
- 40°C (odtłuszczanie);
- 45÷50°C (barwienie chemiczne);
- 65°C (trawienie E6);
- 86÷90°C (uszczelnianie gorące).

Podgrzewanie ww. kąpeli (za wyjątkiem uszczelniania gorącego) odbywa się za pośrednictwem gorącej wody z zakładowej sieci ciepłej ogrzewanej przez kocioł wodny o mocy 200 kW opalany gazem ziemnym (emitor E8). Natomiast ciepło do ogrzewania kąpeli uszczelniania gorącego pochodzi z palnika o mocy 363 kW opalanego gazem ziemnym (emitor E24).

Wentylacja linii technologicznej anodowania realizowana jest poprzez:

- system wentylacji technologicznej wywiewnej – dwa wentylatory promieniowe o wydajności 55000 m³/h każdy;
- system wentylacji technologicznej nawiewnej – dwie centrale wentylacyjne CW1 i CW2 o wydajności 50000 m³/h, wyposażone w nagrzewnicę gazową o mocy 310 kW;
- system wentylacji postojowej wywiewno-nawiewnej – centrala wywiewno-nawiewna CW3 o wydajności 28000 m³/h, wyposażona w nagrzewnicę gazową o mocy 195 kW;
- system wentylacji awaryjnej – 10 promieniowych wentylatorów dachowych o wydajności 5000 m³/h każdy.

Wentylacja budynku, w którym znajduje się linia technologiczna wytrawiania matryc wyposażona jest w system wentylacji ogólnej (6 wentylatorów dachowych oraz czerpnie ścienne).

System wentylacji technologicznej wywiewnej z nad wanien procesowych linii anodowania składa się z dwóch wentylatorów promieniowych o wydajności 55000 m³/h każdy. Powietrze zasysane jest poprzez ssawy zainstalowane na krawędzi wanien technologicznych, następnie poprzez układ rurociągów wentylacyjnych kierowane jest do jednego z dwóch skruberów, a stamtąd, po zredukowaniu ilości zanieczyszczeń poprzez wentylator, do emitora E17. Strumień powietrza oczyszczanego, w każdym ze skruberów określono na poziomie 15,8 m³/s.

Pierwszy z wentylatorów linii anodowania zasysa powietrze z nad wanien: nr 1, nr 2, nr 3, nr 8, nr 9, nr 10, natomiast drugi z wentylatorów z nad wanien: nr 13, nr 15, nr 18.

Linia anodowania

Anodowanie jest to proces elektrolitycznego utleniania powierzchni metalu, w trakcie którego, na drodze galwanotechnicznej, powierzchnie elementów wykonanych z aluminium lub stopów aluminium są przekształcane w powłokę tlenową. Powłoka ta jest trwale związana z elementem i zabezpiecza go przed korozją, ścieraniem oraz zapewnia odpowiednie efekty dekoracyjne.

Linia do anodowania składa się z 18 wanien. Charakterystyka poszczególnych wanien oraz kąpeli została przedstawiona w tabeli nr 1. Łączna pojemność wanien roboczych linii anodowania wynosi 145,8 m³.

Elementy przeznaczone do anodowania umieszczane są na zawieszki systemu transportowego współpracującego z wannami galwanizacyjnymi, anodowanie polega na zanurzeniu detali w roztworach roboczych znajdujących się w wannach roboczych ustawionych w odpowiedniej kolejności zgodnie z wyszczególnieniem zawartym w tabeli nr 1. Elementy (profile) poddawane są obróbce chemicznej (odtłuszczanie, trawienie, dekapowanie, barwienie chemiczne, uszczelnianie) i elektrochemicznej (anodowanie, barwienie elektrochemiczne). Procesy chemiczne przebiegają w warunkach o odpowiednich parametrach chemicznych, temperaturze, zawartości zanieczyszczeń i trwają przez okres niezbędny do uzyskania zamierzonych efektów ściśle określonych w technologii. Procesy elektrochemiczne oprócz wyżej wymienionych warunków spełniają również ściśle określone parametry napięcia, natężenia, maksymalnej gęstości prądu na jednostkę pojemności wanny oraz maksymalnej gęstości prądu na jednostkę powierzchni zewnętrznej wyrobów poddawanych obróbce.

Tabela 1. Charakterystyka kąpeli roboczych na linii technologicznej do anodowania

Lp.	Kąpiel galwaniczna				Temperatura [°C]	Czas trwania [min.]
	Rodzaj	Objętość [m ³]	Składnik	Zawartość		
1.	Odtłuszczanie ¹⁾	13,50	Alficlean 137/1	30÷50 g/dm ³	40	5÷16
			NaOH	-		
2.	Trawienie E6 ¹⁾	17,55	Alfisatin 339/6	25÷35 g/dm ³	65	5÷16
			NaOH	50÷80 g/dm ³		
3.	Trawienie E0 ¹⁾	13,50	Steinex 22	5÷10 g/dm ³	30	5÷10
			NaOH	50÷60 g/dm ³		
4.	Płukanie zimne kaskadowe	10,80	-	-	otoczenia	1÷3
5.	Płukanie zimne kaskadowe	10,80	-	-	otoczenia	1÷3
6.	Dekapowanie ¹⁾	13,50	H ₂ SO ₄	100÷160 g/dm ³	otoczenia	2÷5
			Alfideox 79	5÷10 g/dm ³		
7.	Płukanie zimne	10,80	-	-	otoczenia	1÷3

8.	Anodowanie Al ¹⁾	13,50	H ₂ SO ₄	180÷190 g/dm ³	18÷20	30÷60
9.	Anodowanie Al ¹⁾	13,50	H ₂ SO ₄	180÷190 g/dm ³	18÷20	30÷60
10.	Anodowanie Al ¹⁾	13,50	H ₂ SO ₄	180÷190 g/dm ³	18÷20	30÷60
11.	Płukanie zimne kaskadowe	10,80	-	-	otoczenia	1÷3
12.	Płukanie zimne kaskadowe	10,80	-	-	otoczenia	1÷3
13.	Elektrobarwienie (brązy) ¹⁾	13,50	Alficolor 677	80÷120 g/dm ³	20÷25	0,5÷15
			H ₂ SO ₄	13÷17 g/dm ³		
14.	Płukanie zimne przepływowe	10,80	-	-	otoczenia	1÷3
15.	Barwienie chemiczne ¹⁾	13,50	Alficolor Gold 604	5÷10 g/dm ³	45÷50	0,5÷15
16.	Płukanie zimne przepływowe	10,80	-	-	otoczenia	1÷3
17.	Płukanie zimne „DEMI”	10,80	-	-	otoczenia	1÷3
18.	Uszczelnianie gorące „DEMI” ¹⁾	20,25	Alfiseal 942	1÷3 g/dm ³	86÷90	30÷75

¹⁾wanny robocze linii anodowania

Tabela 2. Charakterystyka substancji stosowanych do sporządzenia roztworów galwanicznych na linii technologicznej do anodowania

Lp.	Nazwa	Postać	Składniki niebezpieczne
1.	Alficlean 137/1	ciało stałe (proszek)	czteroboran sodu Na ₂ B ₄ O ₇ -10÷30% węglan sodu Na ₂ CO ₃ - 5÷10% pirofosforan czterosodowy Na ₄ P ₂ O ₇ - 5÷10% etoksylogowane alkohole C11÷C15 - 1÷5%
2.	Wodorotlenek sodu	ciecz (roztwór)	wodorotlenek sodu (NaOH) ok. 50%
3.	Alfisatin 339/6	ciecz (roztwór)	roztwór wodny organicznych polikwasów i substancji pomocniczych – 100%
4.	Steinex 22	ciecz (roztwór)	nietoksyczne związki organiczne
5.	Kwas siarkowy techniczny 96%	ciecz (roztwór)	kwas siarkowy H ₂ SO ₄ – 96%
6.	Alfideox 79	ciało stałe (granulat)	nadtlenek dwusiarczanu amonu ≥90%
7.	Alficolor 677	ciało stałe (granulat)	siarczan cyny SnSO ₄ - 10÷20% kwas arylosulfonowy - 1÷5%
8.	Alficolor Gold 604	ciało stałe (granulat)	oksalat żelazowo-sodowy Na ₃ Fe(C ₂ O ₄) ₃ - 50÷70%
9.	Alfiseal 942	ciecz (roztwór)	sól sodowa kwasu sulfonowego – 50÷70%

Przy poszczególnych wannach roboczych zainstalowane zostały boczne odciągi wentylacyjne, strumienie powietrza odciąganego z poszczególnych kąpielii są łączone i kierowane do jednego z dwóch skruberów kwaśno-alkalicznych, zainstalowanych wewnątrz budynku technologicznego zakładu, nieopodal linii do anodowania. Łączny strumień powietrza wentylacyjnego wprowadzanego do obu skruberów kształtuje się na poziomie około 31,6 m³/s (po 15,8 m³/s każdy). Zrzut oczyszczonego powietrza wentylacyjnego następuje poprzez wspólny emitore E17 wyprowadzany ponad dach budynku technologicznego.

Po opuszczeniu ostatniej kąpielii płuczącej elementy aluminiowe są kierowane do wanny technologicznej do uszczelniania powłoki anodowej. Wanna podgrzewana jest za pomocą palnika gazowego o mocy 363 kW opalanego gazem ziemnym, spaliny zaś odprowadzane są do atmosfery emitorem E24.

Wykorzystywane na linii anodowania kąpiele robocze ulegają zużyciu na skutek wyczerpania ich składników, bądź ich zanieczyszczeniu. Przywrócenie ich aktywności będzie realizowane trojako poprzez:

- skierowanie do zewnętrznego węzła filtracji i obróbki chemicznej (stabilizacja składu);
- dodanie składników aktywnych i ewentualne uzupełnienie ubytków wody;
- skierowanie zużytej kąpieli roboczej do neutralizatorni.

Instalacja chemicznego oczyszczania matryc

Matryce używane do formowania profili aluminiowych są wielokrotnego użytku. Aby matryca mogła być ponownie użyta po każdym cyklu produkcyjnym musi zostać oczyszczona z resztek aluminium. Czyszczenie matryc z aluminium odbywa się na stanowisku do wytrawiania matryc. Matryca umieszczana jest w reaktorze - wannie o pojemności $2,5 \text{ m}^3$ ($2 \times 1,25 \text{ m}^3$). Wanna wypełniana jest wodnym roztworem NaOH (35÷40%) i podgrzewana do temperatury ok. 85°C za pomocą elektrycznych grzałek oporowych. W tych warunkach aluminium zawarte w przestrzeni roboczej matrycy, w czasie zależnym od wielkości matrycy (5÷8 godzin), zostaje rozpuszczone i przechodzi do roztworu. Opary powstające podczas procesu odciągane są na zewnątrz emitorem E12, zaś wodny roztwór NaOH wraz z zawartym w nim aluminium stanowi odpad produkcyjny – alkalia trawiące.

W skład instalacji IPPC wchodzi również linia do neutralizacji ścieków i stacja demineralizacji wody.

Neutralizatornia pozwala na neutralizację i wstępne oczyszczenie ścieków technologicznych pochodzących z wydziału obróbki chemicznej i elektrolitycznej powierzchni profili aluminiowych w Zakładzie. Neutralizatornia zdolna jest do obróbki strumienia ścieków przy ich maksymalnym dopływie nie większym niż $15 \text{ m}^3/\text{h}$ w czasie nie przekraczającym 16 h/d. Dopływ maksymalny ścieków ma charakter krótkotrwały, związany z czynnościami konserwacyjnymi niektórych kąpielii w liniach technologicznych (wymianą całkowitą lub częściową), a zaprojektowana nadwyżka przepustowości neutralizatora, w powiązaniu z dużą pojemnością zbiornika wody zanieczyszczonej B1, pozwala na dokonywanie czynności konserwacyjnych w neutralizatorze bez zakłócania pracy linii do elektrolitycznej i chemicznej obróbki powierzchni profili aluminiowych.

Zakład neutralizacji ścieków składa się z następujących sekcji:

- sekcja przygotowywania, magazynowania i dozowania reagentów,
- sekcja magazynowania ścieków spływających z wydziału chemicznej obróbki powierzchni profili aluminiowych,
- sekcja neutralizacji ścieków,
- sekcja flokulacji i dekantacji zneutralizowanych ścieków,
- sekcja magazynowania i odsączania szlamu,
- sekcja obróbki końcowej i kontroli.

Maksymalna możliwa do odprowadzenia do neutralizatorni ścieków przemysłowych ilość ścieków kształtuje się na poziomie $240 \text{ m}^3/\text{d}$. Jest to wielkość określająca nominalną zdolność neutralizatorni do przyjęcia ścieków przemysłowych.

Stacja uzdatniania wody znajduje się w budynku technologicznym. Podstawowa charakterystyka techniczna stacji jest następująca:

- zastosowana metoda demineralizacji wody – metoda podwójnej wymiany jonowej,
- wydajność – $6,0 \text{ m}^3/\text{h}$,
- stosowane substancje chemiczne – NaOH (45÷50%), HCl (30÷35%),

- sposób magazynowania substancji chemicznych – szczelne zbiorniki z tworzyw sztucznych, o pojemności 500 l (zbiornik HCl wyposażony w absorber oparów),
- lokalizacja – w istniejącej hali technologicznej obok linii do przygotowania powierzchni pod malowanie proszkowe,
- tryb pracy – obieg zamknięty, wymagane uzupełnienia ze względu na wynoszenie cieczy z obiegu na płukanych wyrobach.”

3. W punkcie I.3. pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw materiałów i surowców”, tabela nr 5 otrzymuje nowy numer oraz nowe brzmienie:

„Tabela 3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców

Lp.	Rodzaj energii, paliw, materiałów i surowców	Jednostka	Ilość
1.	Energia elektryczna	MW/rok	1 750
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	81 000
3.	Woda	m ³ /rok	15 315
4.	Aluminium	Mg/rok	14 400
5.	Żywica jonowymienna	Mg/rok	3,0
6.	Alficlean 137/1	Mg/rok	6,0
7.	Alfisatin 339/6 +	Mg/rok	20,0
8.	Steinex 22	Mg/rok	2,0
9.	Alficolor 677	Mg/rok	7,0
10.	Alficolor 604	Mg/rok	5,0
11.	Alfiseal 969	Mg/rok	20,0
12.	Alfideox 79	Mg/rok	5,0
13.	Wodorotlenek sodu NaOH 50%	Mg/rok	375
14.	Kwas siarkowy techniczny H ₂ SO ₄ 96%	Mg/rok	150
15.	Kwas solny HCl 35%	Mg/rok	2,5
16.	Amoniak	Mg/rok	0,02
17.	Kwas octowy spożywczy	Mg/rok	0,02

”

4. Punkt I.4. pn. „Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„I.4. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Woda na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego pobierana jest z gminnej sieci wodociągowej. Całkowite roczne zapotrzebowanie na wodę dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wynosi 15 315 m³. Woda w instalacji jest wykorzystywana do uzupełniania i wymiany kąpielii oraz do płukania profili międzyoperacyjnego i końcowego na linii anodowania.”

5. Punkt II.1. pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1. Źródła powstania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł instalacji

Tabela 4. Źródła powstania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora i źródła emisji substancji do powietrza	Charakterystyka źródła					
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Czas trwania emisji	Urządzenia redukujące emisję
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	[%]
1.	E12	Wanna do trawienia matryc	9,5	0,25	emitor zadaszony	293	7560	-
2.	E17	Linia anodowania	12	1,7	6,96	293	7560	skruber kwaśno-alkaliczny $\eta=98\%$
3.	E24	Palnik do podgrzania końcowej wanny anodowni	9,8	0,16	emitor zadaszony	373	8060	-

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela 5. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora i źródła emisji substancji do powietrza	Substancja	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	z źródła [kg/h]
1.	E12	Wanna do trawienia matryc	Chrom	0,000005	0,000005
			Mangan	0,000013	0,000013
			Miedź	0,000028	0,000028
			Ołów	0,000028	0,000028
			Tytan	0,000012	0,000012
			Żelazo	0,000371	0,000371
2.	E17	Linia anodowania	Kwas siarkowy	0,0765	0,0765
3.	E24	Palnik do podgrzania końcowej wanny anodowni	Dwutlenek azotu	0,0569	0,0569
			Dwutlenek siarki	0,0036	0,0036
			Pył ogółem	0,0012	0,0012
			Tlenek węgla	0,0200	0,0200
Emisja dopuszczalna roczna z instalacji IPPC			Nazwa substancji	Mg/rok	
			Dwutlenek azotu	0,332	
			Dwutlenek siarki	0,021	
			Pył ogółem	0,007	
			Tlenek węgla	0,1166	
			Chrom	0,000038	
			Mangan	0,000098	
			Miedź	0,000211	
			Ołów	0,000211	
			Tytan	0,000091	
			Żelazo	0,002805	
			Kwas siarkowy	0,578	

”

6. W punkcie II.2. tabele otrzymują kolejno nową numerację: dotychczasowa tabela numer 8 otrzymuje numer 6, a dotychczasowa tabela numer 9 otrzymuje numer 7.

7. Punkt II.3. pn. „Ilość i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji” wykreśla się w całości.

8. Punkt II.4. pn. „Emisja odpadów” otrzymuje nową numerację oraz nowe brzmienie:

„II.3. Emisja odpadów

II.3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer REGON posiadaczy odpadów

NIP: 6572783673

REGON: 260226406

II.3.2. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 8a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób zagospodarowania odpadu
ODPADY POWSTAJĄCE W INSTALACJI WYMAGAJĄCEJ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO				
Instalacja anodownia				
Odpady niebezpieczne				
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	35,0	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	5,5	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,3	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	4,0	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	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)	2,0	odzysk/ unieszkodliwianie
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,6	odzysk/ unieszkodliwianie
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.	1,1	odzysk/ unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne				
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali niezależnych	2 000,0	odzysk/ unieszkodliwianie
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	8,0	odzysk
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,7	odzysk
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,7	odzysk
12.	15 01 04	Opakowania z metali	0,6	odzysk

13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2	odzysk/ unieszkodliwianie
14.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2	odzysk/ unieszkodliwianie
Instalacja chemicznego oczyszczania matryc				
15.	11 01 07*	Alkalia trawiące	700,0	odzysk/ unieszkodliwianie
Neutralizatornia ścieków technologicznych				
16.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	930,0	unieszkodliwianie
Stacja demineralizacji wody				
17.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	13,5	odzysk/ unieszkodliwianie

II.3.3. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wraz z miejscem i sposobem ich magazynowania

Tabela nr 8b

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości ¹⁾ i skład chemiczny odpadów)
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 09*	Odpad magazynowany w pojemniku w wyznaczonej części magazynu chemicznego, w budynku techniczno-magazynowym (miejsce magazynowania nr 10).	Osady z procesu produkcyjnego związane z obróbką aluminium. Odpad stanowi osady pofiltracyjne z regeneracji, bądź wymiany kąpeli roboczej, zawierające związki metali: sole i tlenki, głównie glinu oraz chlorki. Właściwości: żrący [HP8] , ekotoksyczny [HP14].
2.	11 01 06*	Odpad magazynowany w pojemniku w wydzielonej części magazynu chemicznego w budynku techniczno-magazynowym (miejsce magazynowania nr 10).	Zużyty lub niewykorzystany roztwór kwasu do przygotowania kąpeli trawiących. Odpad stanowi wodny roztwór kwasu siarkowego zanieczyszczony takimi domieszkami jak: glin (aluminium), żelazo, miedź, mangan, chrom, tytan i ołów. Właściwości: żrący [HP8] , ekotoksyczny [HP14].
3.	11 01 07*	Odpad magazynowany w specjalistycznym zbiorniku, zabezpieczonym przed wyciekami, w budynku techniczno-magazynowym (miejsce magazynowania nr 2).	Zużyty lub niewykorzystany roztwór zasadowy do przygotowywania kąpeli trawiących i wytrawiania matryc. Odpad stanowi wodny roztwór wodorotlenku sodu, zanieczyszczony domieszkami, takimi jak: glin, żelazo, miedź, mangan, chrom, tytan i ołów. Właściwości: płynny, żrący [HP8] , ekotoksyczny [HP14].
4.	11 01 16*	Odpad magazynowany w pojemniku w wydzielonej części magazynu chemicznego, w budynku techniczno-magazynowym (miejsce magazynowania nr 10).	Zużyte żywice jonowymienne. Odpad powstaje w stacji uzdatniania wody. Odpad stanowią polimery (związki organiczne), zawierające dodatek metali (kationitu) i niemetalu (anionitu), obecnych w wodzie procesowej, poddawanej oczyszczaniu. Odpad może zawierać także resztki kwasów i zasad używanych do regeneracji żywicy jonitowej. Właściwości: stały, ekotoksyczny [HP14] .
5.	13 01 13*	Odpad magazynowany w metalowej beczce, w wydzielonym miejscu na otwartej przestrzeni (miejsce magazynowania nr 12).	Przepracowane oleje hydrauliczne z urządzeń używanych na terenie zakładu. Odpad stanowią oleje będące mieszaniną wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń, tj. woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, powstające z dodatków uszlachetniających,

			produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Właściwości: płynny, oleisty, może być palny (w zależności od stopnia zawodnienia), ekotoksyczny [HP14].
6.	15 01 10*	Odpad magazynowany w pojemniku, w wydzielonej części magazynu chemicznego, w budynku techniczno-magazynowym (miejsce magazynowania nr 10).	Opakowania po substancjach wykorzystywanych na terenie Zakładu, plastikowe lub metalowe, po substancjach niebezpiecznych. Odpad stanowią zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych, takimi jak kwas siarkowy (VI), wodorotlenek sodu, związki boru itp. Właściwości: stały, drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
7.	15 02 02*	Odpad magazynowany w stalowej beczce lub pojemniku na zanieczyszczone czyściwo, w wyznaczonym miejscu na terenie hali. Zanieczyszczony sorbent magazynowany jest w pojemniku, w wyznaczonym miejscu na terenie hali (miejsce magazynowania nr 5).	Szmatki, ścierki, materiały do wycierania: odpady powstające na stanowiskach roboczych i przy konserwacji urządzeń oraz ubrania robocze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad stanowi tkanina bawełniana zanieczyszczona olejem hydraulicznym, smarem grafitowym, smarem łożyskowym itp., a także włókno naturalne (bawełna), substancje zanieczyszczające (oleje i smary organiczne, zawierające głównie węglowodory alifatyczne i aromatyczne małolotne). Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3], ekotoksyczny [HP14].
8.	16 02 13*	Odpad magazynowany w oryginalnych opakowaniach producenta lub innych pudełkach, w wydzielonym pomieszczeniu części socjalno-biurowej zakładu (miejsce magazynowania nr 8).	Zużyte świetlówki, przełączniki, styczniki i inne. Odpad stanowi szkło, metale nieżelazne (głównie glin), materiały ceramiczne i tworzywa sztuczne (PS, ABS, PP i inne), gumę. Zużyte świetlówki zawierają rtęć i metal. Właściwości: odpad stały, działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
9.	16 05 06*	Odpad magazynowany w oryginalnych opakowaniach producenta lub innych pojemnikach, w wydzielonej części magazynu chemicznego, w budynku techniczno-magazynowym (miejsce magazynowania nr 10).	Odpad powstający w laboratorium, np. przeterminowane chemikalia laboratoryjne i analityczne. Odpad stanowią odczynniki wodorotlenku sodu, kwasu solnego, kwasu siarkowego, fluorku potasu, nadmanganianu potasu, jodu, skrobii, acetonu, fenoloftaleiny, siarczanu amonowo-żelaznego, roztworu buforowego, wzorców konduktometrycznych, odczynników do analizy fotometrycznej itd. Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14].
Odpady inne niż niebezpieczne			
10.	12 01 03	Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku, w wydzielonym miejscu, w hali produkcyjnej (miejsce magazynowania nr 1).	Złom metali nieżelaznych – aluminium. Odpad stanowi glin (aluminium). Właściwości: odpad stały, niepalny.
11.	15 01 01	Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku w wydzielonym miejscu ustawionym przy północnej ścianie hali (miejsce magazynowania nr 8)	Zużyte lub uszkodzone opakowania tekturowe i papierowe po materiałach dostarczanych na teren zakładu. Odpad stanowi głównie celuloza. Właściwości: odpad stały, palny.
12.	15 01 02	Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku	Zużyte lub uszkodzone opakowania z tworzyw sztucznych po materiałach dostarczanych na teren zakładu (np. folia

		ustawionym przy północno-wschodniej ścianie hali (miejsce magazynowania nr 4) oraz w wyznaczonym miejscu poza budynkami (miejsce magazynowania nr 11)	pakowa). Odpad stanowią głównie polimery (np. PE, PP, PET itd.). Właściwości: odpad stały, może być palny.
13.	15 01 03	Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku w wydzielonym miejscu poza budynkami (miejsce magazynowania nr 11)	Zużyte lub uszkodzone opakowania z drewna (paleta euro, skrzynie itp.) po materiałach dostarczanych na teren zakładu. Odpad stanowi celuloza, hemiceluloza, lignina, a także elementy stalowe (gwoździe). Właściwości: odpad stały, palny.
14.	15 01 04	Odpad magazynowany selektywnie w kontenerze ustawionym przy północno-wschodniej ścianie hali (miejsce magazynowania nr 3) oraz przy zewnętrznej ścianie hali (miejsce magazynowania nr 7)	Zużyte lub uszkodzone opakowania z metali po materiałach dostarczanych na teren zakładu. Odpad stanowi żelazo i jego stopy (stale) albo aluminium. Właściwości: odpad stały, niepalny.
15.	16 02 14	Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku (kartonie), w wydzielonym miejscu, przy północnej ścianie hali (miejsce magazynowania nr 8)	Zużyte urządzenia powstające w części produkcyjnej Zakładu. Odpad stanowią metale (stal, miedź, glin), tworzywa sztuczne (ABS, PE, PP i inne), kauczuk, materiały ceramiczne. Właściwości: odpad stały, może być palny.
16.	16 02 16	Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku (kartonie), w wydzielonym miejscu, przy północnej ścianie hali (miejsce magazynowania nr 8)	Zużyte wymienne elementy urządzeń, powstające w części produkcyjnej zakładu. Odpad stanowią metale (stal, miedź, glin), tworzywa sztuczne (ABS, PE, PP i inne). Właściwości: odpad stały, może być palny.
17.	19 08 14	Odpad magazynowany w kontenerze stalowym w budynku techniczno-magazynowym (miejsce magazynowania nr 9).	Osady z neutralizatorni ścieków. Odpad stanowią związki wapnia (węglan, siarczan), z domieszkami innych substancji. Właściwości: odpad stały, silnie zawodniony (szlam).

¹⁾ właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.

II.3.4. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami.

II.3.5. Odpady, przekazywane kolejnym posiadaczom odpadów, transportowane będą środkami transportowymi firm zewnętrznych.

II.3.6. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- optymalizacja procesów produkcyjnych,
- właściwe magazynowanie substancji, w sposób zapobiegający uszkodzeniom opakowań,
- racjonalna gospodarka materiałowa (zakupy na miarę rzeczywistych potrzeb),
- racjonalne prowadzenie działań konserwacyjnych,
- racjonalne zakupy odczynników,
- właściwe postępowanie z towarem dostarczanym w opakowaniach i paletach,

– prowadzenie procesu oczyszczania ścieków w ściśle określonych warunkach.

II.3.7. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Zakładu wyznaczono następujące miejsca magazynowania odpadów ujętych w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym:

Tabela nr 8c

Lp.	Nazwa obiektu	Warunki przeciwpożarowe	Gęstość, obciążenie ogniowe
1.	Miejsce magazynowania odpadów nr 1	– miejsce magazynowania odpadów niepalnych.	-
2.	Miejsce magazynowania odpadów nr 2	– miejsce magazynowania odpadów niepalnych.	-
3.	Miejsce magazynowania odpadów nr 3	– miejsce magazynowania odpadów niepalnych.	-
4.	Miejsce magazynowania odpadów nr 4 (część „A” budynku głównego)	<ul style="list-style-type: none"> – miejsce wstępnego magazynowania stałych odpadów palnych oraz odpadów niepalnych, – strefa pożarowa PM, – wykonana w klasie E odporności pożarowej, – budynek wyposażony w instalacje: wentylacji mechanicznej, elektryczną, odgromową, gazową i wodną, – wyposażony w gaśnicę, – maksymalna wysokość magazynowanych odpadów wynosi 2 m, – odległości co najmniej 1 m pomiędzy magazynowanymi odpadami a przykryciem dachu miejsca magazynowania, – zapewniona wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych służących do zewnętrznego gaszenia pożaru. 	do 200 MJ/m ²
5.	Miejsce magazynowania odpadów nr 5 (część „A” budynku głównego)	<ul style="list-style-type: none"> – miejsce wstępnego magazynowania stałych odpadów palnych oraz odpadów niepalnych, – strefa pożarowa PM, – wykonana w klasie E odporności pożarowej, – budynek wyposażony w instalacje: wentylacji mechanicznej, elektryczną, odgromową, gazową i wodną, – wyposażony w gaśnicę, – maksymalna wysokość magazynowanych odpadów wynosi 2 m, – odległości co najmniej 1 m pomiędzy magazynowanymi odpadami a przykryciem dachu miejsca magazynowania, – zapewniona wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych służących do zewnętrznego gaszenia pożaru. 	do 200 MJ/m ²
6.	Miejsce magazynowania odpadów nr 7	– miejsce magazynowania odpadów niepalnych.	-
7.	Miejsce magazynowania odpadów nr 8 (część „B” budynku głównego)	<ul style="list-style-type: none"> – miejsce wstępnego magazynowania stałych odpadów palnych oraz odpadów niepalnych, – strefa pożarowa PM, – wykonana w klasie E odporności pożarowej, – budynek wyposażony w instalacje: wentylacji mechanicznej, elektryczną, odgromową, gazową i wodną, – wyposażony w gaśnicę, 	do 500 MJ/m ²

		<ul style="list-style-type: none"> – maksymalna wysokość magazynowanych odpadów wynosi 2 m, – odległości co najmniej 1 m pomiędzy magazynowanymi odpadami a przykryciem dachu miejsca magazynowania, – zapewniona wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych służących do zewnętrznego gaszenia pożaru. 	
8.	Miejsce magazynowania odpadów nr 9	<ul style="list-style-type: none"> – miejsce magazynowania odpadów niepalnych. 	-
9.	Miejsce magazynowania odpadów nr 10 (budynek techniczno-magazynowy)	<ul style="list-style-type: none"> – miejsce wstępnego magazynowania stałych odpadów palnych oraz odpadów niepalnych, – strefa pożarowa PM, – wykonana w klasie D odporności pożarowej, – budynek wyposażony w instalacje: wentylacji mechanicznej, elektryczną, gazową, odgromową i wodną, – wyposażony w gaśnicę, – maksymalna wysokość magazynowanych odpadów wynosi 2 m, – odległości co najmniej 1 m pomiędzy magazynowanymi odpadami a przykryciem dachu miejsca magazynowania, – zapewniona wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych służących do zewnętrznego gaszenia pożaru. 	do 200 MJ/m ²
10.	Miejsce magazynowania odpadów nr 11 (miejsce poza budynkami)	<ul style="list-style-type: none"> – miejsce magazynowania stałych odpadów palnych, – miejsce magazynowania stałych odpadów palnych jednorodnych z drewna i tworzyw sztucznych oraz niejednorodnych zawierających w ponad 20% swojej masy tworzywa sztuczne oraz odpadów niepalnych, – strefa pożarowa PM, – maksymalna wysokość magazynowania odpadów stałych wynosi 3 m, – zapewniona wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych służących do zewnętrznego gaszenia pożaru. 	do 2000 MJ/m ²
11.	Miejsce magazynowania odpadów nr 12 (kontener magazynowy)	<ul style="list-style-type: none"> – miejsce magazynowania ciekłych odpadów palnych na otwartej przestrzeni, w wydzielonym wyłącznie do tego celu miejscu, – miejsce stanowi zadaszony, zamknięty stalowy kontener magazynowy ciekłych odpadów palnych, – strefa pożarowa PM, – magazynowanie wyłącznie ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60°C, – nie przekraczanie ilości 23 m³ magazynowanych w kontenerze magazynowym ciekłych odpadów palnych (gęstość ok. 890 kg/m³), – magazynowanie ciekłych odpadów palnych w opakowaniach lub pojemnikach jednostkowych o pojemności nie większej niż 0,45 m³ oraz zbiornikach przenośnych o pojemności do 1 m³, – Wyposażony w punkt ze sprzętem gaśniczym, – zapewniona wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych służących do zewnętrznego gaszenia pożaru. 	do 4000 MJ/m ²

”

9. Po punkcie II, dodaje się punkt IIA. pn. Ilość i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

„IIA. Ilość i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Ścieki powstające w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego po wstępnym oczyszczeniu na zakładowej neutralizatorni, wprowadzane są do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Zakład Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Tułowicach, na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego.

Ścieki powstające z linii elektrolitycznej i chemicznej obróbki powierzchni profili aluminiowych wprowadzane są do wspólnego zbiornika magazynowego B1. Ścieki dostarczane mają charakter, zarówno kwaśny, jak i zasadowy oraz obojętny. W zbiorniku B1 następuje zmieszanie wszystkich dostarczonych ścieków i uśrednienie ich składu, następnie ścieki poddawane są dalszej obróbce w kolejnych sekcjach przy pomocy pompy P1. Zbiornik B1 wyposażony jest w czujnik poziomu i odciąg wentylacyjny.

Ilość ścieków powstających z instalacji wynosi:

$$Q_r = 15\,315 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Tabela 9. Skład ścieków powstających z instalacji

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	Azot amonowy	mg N_{NH_4} /l	10
2.	Azot azotynowy	mg N_{NO_2} /l	1
3.	Fosfor ogólny	mg P/l	2
4.	Bar	mg Ba/l	2
5.	Bor	mg B/l	1
6.	Cynk	mg Zn/l	2
7.	Cyna	mg Sn/l	2
8.	Chrom Cr^{+6}	mg Cr/l	0,1
9.	Chrom ogólny	mg Cr/l	0,5
10.	Miedź	mg Cu/l	0,5
11.	Molibden	mg Mo/l	1
12.	Nikiel	mg Ni/l	0,5
13.	Ołów	mg Pb/l	0,5
14.	Selen	mg Se/l	1
15.	Srebro	mg Ag/l	0,1
16.	Tal	mg Tl/l	1
17.	Tytan	mg Ti/l	1
18.	Wanad	mg V/l	2
19.	Cyjanki wolne	mg CN/l	0,1
20.	Cyjanki związane	mg CN/l	5
21.	Fluorki	mg F/l	20
22.	Fenole lotne	mg/l	0,1
23.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

”

10. Punkt VI. pozwolenia pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring procesów technologicznych prowadzony na bieżąco i obejmuje:

- zużycie wody na podstawie zapisów ze wskazań wodomierza,
- zużycie energii elektrycznej oraz gazu na podstawie zapisów z licznika,
- zużycie materiałów i surowców stosowanych na przedmiotowej instalacji.

VI.2. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji

Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza, położone na terenie Zakładu nie są objęte obowiązkiem prowadzenia pomiarów emisji. Nie nakłada się dodatkowo obowiązku wykonywania pomiarów emisji ponad obowiązek wynikający bezpośrednio z przepisów prawa.

Tabela 10. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Lp.	Numer emitora	Opis emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
1.	E12	Wanna do trawienia matryc	Na emitorze, na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym)
2.	E17	Linia anodowania	
3.	E24	Palnik do podgrzewania końcowej wanny anodowni	

VI.3. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów

Ilości wytwarzanych odpadów będą określone wagowo, poprzez ważenie za pomocą wagi zlokalizowanej na terenie Zakładu.

VI.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Monitoring ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzić na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego w pobliżu zaworu głównego, na początku rurociągu zasilającego instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego (przy bramie wjazdowej).

Należy prowadzić rejestr ilości wykorzystywanej wody na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego w pobliżu zaworu głównego, z częstotliwością odczytów raz na miesiąc.

VI.5. Monitoring ilości i jakości ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji

- 1) Jako punkt kontrolny ilości odprowadzanych ścieków ustala się przepływomierz zainstalowany bezpośrednio przed punktem wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Zakład Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Tułowicach.
- 2) Jako punkt kontrolny jakości odprowadzanych ścieków ustala się studzienkę nr 2 zlokalizowaną na kolektorze kanalizacji przemysłowo-deszczowej.

- 3) Należy prowadzić rejestr ilości powstających ścieków technologicznych na podstawie wskazań urzędu określonego w punkcie VI.5.1., z częstotliwością odczytów raz na miesiąc.
- 4) Należy prowadzić badania jakości odprowadzanych ścieków do urządzeń kanalizacyjnych w zakresie wskaźników wyszczególnionych w tabeli nr 9 pozwolenia - z częstotliwością raz w roku, w okresie bezdeszczowym.
- 5) Badania jakości ścieków wykonywać zgodnie z metodykami określonymi w tabeli nr 11 pozwolenia.

Tabela nr 11.

Lp.	Parametr	Metodyka badań
1.	Azot amonowy	<ul style="list-style-type: none"> - spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-ISO 7150-1 lub - metoda objętościowa (miareczkowa) PN-ISO 5664 lub - analiza przepływowa (CFA i FIA) z detekcją spektrometryczną PN-EN ISO 11732 lub - chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 14911
2.	Azot azotynowy	<ul style="list-style-type: none"> - spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-EN 26777 lub - analiza przepływowa (CFA i FIA) z detekcją spektrometryczną PN-EN ISO 13395 lub - chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 10304-1:2009E
3.	Fosfor ogólny	<ul style="list-style-type: none"> - spektrometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria), mineralizacja przed oznaczeniem PN-EN ISO 6878 lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
4.	Bar	<ul style="list-style-type: none"> - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-C-04570-5 lub - chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 14911, lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885, lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
5.	Bor	<ul style="list-style-type: none"> - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885, lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
6.	Cynk	<ul style="list-style-type: none"> - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-ISO 8288 lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
7.	Cyna	<ul style="list-style-type: none"> - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
8.	Chrom Cr ⁺⁶	<ul style="list-style-type: none"> - spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-C-04604-8 lub - chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 10304-3
9.	Chrom ogólny	<ul style="list-style-type: none"> - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-EN 1233 lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
10.	Miedź	<ul style="list-style-type: none"> - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-ISO 8288 lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
11.	Molibden	<ul style="list-style-type: none"> - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586, lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885, lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
12.	Nikiel	<ul style="list-style-type: none"> - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-ISO 8288 lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2

13.	Ołów	- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-ISO 8288 lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
14.	Selen	- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
15.	Srebro	- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
16.	Tal	- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
17.	Tytan	- atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885
18.	Wanad	- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586, lub - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885, lub - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2
19.	Cyanki wolne	- spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-C-04603-1 lub
20.	Cyanki związane	- metoda objętościowa (miareczkowa) PN-C-04603-2 lub - ciągła analiza przepływowa PN-EN ISO 14403 lub - dowolna metoda zgodnie z dostępną metodyką
21.	Fluorki	- metoda chromatografii jonowej PN-EN ISO 10304-1
22.	Fenole lotne	- spektrometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-ISO 6439 lub - analiza przepływowa (CFA i FIA) PN-EN ISO 14402
23.	Węglowodory ropopochodne	- chromatografia gazowa (GC) PN-EN ISO 6468

VI.6. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

- a) Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii elektrycznej, paliwa i surowców, z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, z ilości wytwarzanych odpadów w wyniku eksploatacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz przesyłania informacji o ilości i jakości ścieków powstających w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w terminie do 31 marca każdego roku, za rok poprzedni.
- b) Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.”

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Pismem z 29 września 2022 r. (data wpływu do UMWO – 3 października 2022 r.) **Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o. o.** z siedzibą w Tułowicach, zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją nr DOŚ.7222.68.2011.HM z 27 czerwca 2012 r., zmienioną następnie decyzją tego samego organu

nr DOŚ.7222.100.2014.AKa z 24 marca 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.14.2018.HM z 3 lipca 2018 r., dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 173,54 m³, zlokalizowanej na terenie Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o. o. w Tułowicach przy ul. Porcelitowej 4.

Wniosek złożono w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.3.1.2022.JG z 6 kwietnia 2022 r. wystosowane w wyniku przeprowadzonej, zgodnie z art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, analizy okresowej pozwolenia zintegrowanego.

Do wyżej wymienionego wniosku dołączono dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych w zakładzie Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o. o. w Tułowicach” wykonaną we wrześniu 2022 r. przez BMT POLSKA Sp. z o. o. z siedzibą we Wrocławiu oraz zapis wniosku w postaci elektronicznej na płycie CD.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z obowiązkiem określonym w art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.), zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został przekazany Ministrowi Klimatu i Środowiska przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.65.2022.JG w dniu 4 października 2022 r.

Jednocześnie wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o *udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1094 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 350/2022) w dniu 4 października 2022 r.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że wnioskowana zmiana decyzji nie stanowi istotnej zmiany w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym w rozumieniu przepisów art. 3 ust. 7 oraz art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, gdyż planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie będą związane ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko.

Wobec faktu, że wniosek nie spełniał wszystkich wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.65.2022.JG z dnia 18 października 2022 r. wezwał prowadzącego instalację, w trybie art. 64 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 z późn. zm.), do jego uzupełnienia, m.in. w zakresie spełnienia wymagań wynikających z art. 184 ust. 4 pkt 5, 6 i 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. o przedłożenie operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach*, postanowienia o którym mowa w art. 42 ust. 4c ww. ustawy o *odpadach* oraz zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację oraz danych do obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu zgodnie z art. 208 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* i weryfikacji danych zawartych w obowiązującym pozwoleniu w zakresie ilości i składu ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji, informując równocześnie prowadzącego, że brak uzupełnienia wniosku w wyznaczonym terminie spowoduje pozostawienie go bez rozpoznania.

Pismem z dnia 17 listopada 2022 r. (data wpływu do UMWO – 22 listopada 2022 r.) prowadzący dokonał uzupełnienia w zakresie wymaganych zaświadczeń o niekaralności, i jednocześnie zawniósł o przedłużenie terminu na założenie uzupełnienia w pozostałym zakresie do 28 lutego 2023 r. Pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.65.2022.JG z 24 listopada 2022 r. ten organ poinformował prowadzącego o przedłużeniu terminu na dokonanie uzupełnienia wniosku w wymaganym zakresie.

Następnie pismem z 22 listopada 2022 r. (data wpływu do UMWO – 29 listopada 2022 r.), prowadzący instalację dokonał uzupełnienia w zakresie danych do obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu zgodnie z art. 208 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* a pismem z 23 lutego 2023 r. (data wpływu do UMWO – 28 lutego 2023 r.), dokonał uzupełnienia w zakresie ilości i składu ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji oraz ponownie zawniósł o przedłużenie terminu na założenie uzupełnienia w zakresie przedłożenia operatu przeciwpożarowego wraz z postanowieniem Komendanta Straży Pożarnej do 31 marca 2023 r. Uzupełnienia w całym wymaganym zakresie dokonano przy piśmie z 23 marca 2023 r. (data wpływu do UMWO – 27 marca 2023 r.).

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.65.2022.JG z dnia 3 kwietnia 2023 r. zawiadomił prowadzącego instalację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie informując o uprawnieniach Strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego, na podstawie art. 50 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.65.2022.JG z 4 kwietnia 2023 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.65.2022.JG z 19 maja 2023 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.65.2022.JG z 27 lipca 2023 r., wzywał prowadzącego instalację do ich uzupełnienia, jednocześnie ww. pismami, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* informowano Stronę, że przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w ustawowym terminie, zakreślając ostateczny termin załatwienia przedmiotowego wniosku do 30 września 2023 r. W odpowiedzi na ww. wezwania uzupełniono wniosek o brakujące informacje przy pismach z: 21 kwietnia 2023 r. (data wpływu do UMWO – 25 kwietnia 2023 r.), 26 maja 2023 r. (data wpływu do UMWO – 1 czerwca 2023 r.) oraz 21 sierpnia 2023 r.

Po uzyskaniu wyjaśnień, mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.65.2022.JG z 12 czerwca 2023 r. do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu 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 ustalonymi w przedłożonym, w toku ww. postępowania, operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ.5268.7.1.2023 z 20 marca 2023 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. wniosek z 29 września 2022 r. wraz z późniejszymi uzupełnieniami, w tym operat przeciwpożarowy i ww. postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Opolu pismem nr MZ.52805.25.2.2023 z 21 czerwca 2023 r. (wpływ do UMWO: 22 czerwca 2023 r.) zawiadomił o przedłużeniu terminu na załatwienie przedmiotowej sprawy zakreślając nowy termin do 12 lipca 2023 r., a następnie postanowieniem nr MZ.5268.7.2.2023 z 12 lipca 2023 r. (wpływ do UMWO: 14 lipca 2023 r.) zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony

przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ.5268.7.1.2023 z 20 marca 2023 r.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez prowadzącego instalację danych organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W związku z powyższym, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.65.2022.JG z dnia 8 września 2023 r. zawiadomił wnioskodawcę o zakończeniu postępowania dowodowego, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia w siedzibie organu oraz poinformował, że zgodnie z art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w ustawowym terminie, zakreślając ostateczny termin załatwienia przedmiotowego wniosku do 6 października 2023 r. W okresie przewidzianym do składania uwag i wniosków, nie złożono uwag i zastrzeżeń.

Po rozpatrzeniu wniosku organ ustalił co następuje:

Marszałek Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.7222.68.2011.HM z 27 czerwca 2012 r. (ze zmianami), udzielił Exlabesa Extrusion Opole sp. z o. o. z siedzibą w Tułowicach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 173,54 m³, zlokalizowanej w Tułowicach. Do instalacji objętej posiadanym pozwoleniem zakwalifikowano linię nr 1 – linia anodowania, linię nr 2 – linia przygotowania powierzchni oraz węzeł oczyszczania matryc z reaktorem.

W oparciu o wymóg zawarty w art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tut. organ przeprowadził okresową analizę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego, a wyniki okresowej analizy zawarte zostały w notatce z 4 kwietnia 2022 r. Przeprowadzona analiza wykazała, że zlikwidowana została linia nr 2 – linia przygotowania powierzchni, w związku z tym Marszałek Województwa Opolskiego, zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 216 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.3.1.2022.JG z 6 kwietnia 2022 r., poinformował prowadzącego instalację o konieczności zmiany warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

Z uwagi na wprowadzone zmiany w instalacji - zlikwidowanie linii nr 2 - linii do przygotowania powierzchni o łącznej pojemności wanien roboczych 24,24 m³, prowadzący instalację wystąpił z przedmiotowym wnioskiem. Mając na względzie wprowadzone zmiany w instalacji organ niniejszą decyzją zaktualizował zapisy w zakresie opisu instalacji objętych posiadanym pozwoleniem. Zaktualizowano również zapisy w zakresie rodzajów i ilości wykorzystywanych surowców - wykreślono te, które wykorzystywane były tylko w procesach prowadzonych na zlikwidowanej linii nr 2. Ponadto w związku z koniecznością dotrzymania rygorystycznych warunków dotyczących jakości kąpeli w poszczególnych wannach linii anodowania zaszła konieczność zwiększenia częstotliwości ich wymiany, a co za tym idzie zwiększenia ilości zużywanych surowców, dlatego też zwiększono, zgodnie z wnioskiem strony, ilości wykorzystywanych materiałów i surowców oraz energii na przedmiotowej instalacji.

W związku z likwidacją linii nr 2 usunięto z treści decyzji zapisy dotyczące emitora nr E18, który był źródłem emisji substancji do powietrza z pieca do suszenia po procesie przygotowania powierzchni na linii nr 2 oraz zweryfikowano źródła emisji substancji do powietrza z emitora E17, w związku z faktem, iż z emitora E17 odprowadzana była między innymi emisja z linii nr 2.

Mając na uwadze zmiany jakie zaszły na terenie instalacji objętej przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym, w związku z likwidacją linii nr 2, zmniejszeniu uległa wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji w zakresie substancji

takich jak: kwas siarkowy (emitor E17) oraz dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył zawieszony oraz tlenek węgla (likwidacja emitora E18). Ponadto z przedmiotowej instalacji nie będzie emitowany już fluor i jego związki nieorganiczne (jako fluorowodór), którego emisja następowała emitorem E17 i pochodziła ze zlikwidowanej linii do przygotowania powierzchni.

Prowadzący instalację, mając na uwadze wyniki przeprowadzanych w przedmiotowej instalacji pomiarów emisji do powietrza wykazujących wartości zbliżone do dopuszczalnych, zawnioskował o zwiększenie emisji: z emitora E17 w zakresie emisji dopuszczalnej kwasu siarkowego z 0,06625 kg/h na 0,0765 kg/h, z emitora E12 w zakresie emisji dopuszczalnej ołowiu oraz miedzi z 0,000014 kg/h na 0,000028 kg/h oraz z emitora E24 w zakresie emisji dopuszczalnej tlenku węgla z 0,016 kg/h na 0,020 kg/h. Marszałek Województwa Opolskiego przychylił się do wniosku prowadzącego instalację w zakresie zwiększenia emisji dopuszczalnej ww. zanieczyszczeń do powietrza. W związku z wprowadzonymi zamianami zmianie uległa również wielkość emisji rocznej z instalacji IPPC.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączone zostały wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu, wykonane zgodnie z art. 221 ust. 1 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane na terenie zakładu. Analizą objęto substancje takie jak: dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, pył PM10 i PM2,5, żelazo, mangan, chrom, miedź, ołów, tytan, kwas siarkowy.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 ze zm.), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r., poz. 87).

Aktualizacją zapisów objęto również punkt VI.2 pozwolenia pn. „Monitoring emisji do powietrza” w zakresie tabeli określającej usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji wykreślono zapisy dotyczące zlikwidowanego emitora nr E18 oraz zlikwidowanego jednego ze źródeł emisji, z emitora E17.

Uwzględniając wyniki przeprowadzonej okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego oraz w związku z likwidacją linii do przygotowania powierzchni – linii nr 2, zmianie uległy warunki pozwolenia w zakresie gospodarki wodno-ściekowej instalacji. Wobec powyższego w punkcie I.4. pozwolenia zweryfikowano ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji oraz zweryfikowano cele na jakie woda w instalacji jest wykorzystywana. Zmianie uległa ilość powstających ścieków w wyniku funkcjonowania instalacji. Po uzyskaniu dodatkowych wyjaśnień zakład zawnioskował, aby ilość ścieków technologicznych powstających w wyniku funkcjonowania instalacji była równa ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji. Natomiast stan i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji nie uległ zmianie.

Ponadto niniejszą decyzją dodano nowy punkt IIA. pn. „Ilość i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji” i jednocześnie z punktu II wykreślono podpunkt 3 o nazwie „Ilość i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji” z uwagi na fakt, że wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu nie stanowi wprowadzania bezpośrednio do środowiska substancji. W związku z powyższym informacje o ilości, stanie i składzie powstających ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji przedmiotowej instalacji zostały włączone do osobnego punktu.

W pozwoleniu dodano w punkcie VI. nowy podpunkt 5. pn. „Monitoring ilości i jakości ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji”, w którym określono: punkt kontrolny ilości odprowadzanych ścieków, punkt kontrolny jakości odprowadzanych ścieków oraz zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości powstających ścieków przemysłowych wraz z określeniem częstotliwości dokonywania odczytów licznika pomiarowego. Ponadto, w celu weryfikacji parametrów jakościowych ścieków, zobowiązano prowadzącego instalację do przeprowadzenia raz w roku, w okresie bezdeszczowym, badań jakości ścieków w zakresie wskaźników wyszczególnionych w tabeli nr 11 pozwolenia wraz z określeniem dostępnych metodyk referencyjnych analiz próbek ścieków.

W niniejszej decyzji dokonano zmian odnośnie gospodarowania odpadami w zakresie:

- dostosowania decyzji do nowych uregulowań prawnych, wprowadzonych zapisami nowelizacji ustawy Prawo ochrony środowiska, w zakresie wytwarzania odpadów,
- weryfikacji składu chemicznego niektórych wytwarzanych odpadów,
- weryfikacji miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

Zgodnie z zapisami wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zakończenie pracy linii przygotowania powierzchni (linia nr 2) przed malowaniem proszkowym, nie spowoduje zmiany w rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów. Zmianie ulegnie natomiast skład chemiczny odpadów o kodach: 11 01 06* i 11 01 09*, bowiem w procesie anodowania nie stosuje się substancji zawierających kwas fluorowodorowy i jego soli. W związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym zweryfikowano skład chemiczny odpadów o kodach: 11 01 06* i 11 01 09*.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, zweryfikował miejsca magazynowania odpadów, bowiem aktualnie odpady są magazynowane zgodnie z miejscami magazynowania wskazanymi w operacie przeciwpożarowym sporządzonym dla Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o. o. w Tułowicach, w lutym 2023 r., przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Pawła Młota i uzgodnionym przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu postanowieniem nr MZ.5268.7.1.2023 z 20 marca 2023 r.

Organ uzupełnił także zapisy pozwolenia zintegrowanego o warunki przeciwpożarowe wynikające z ww. operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku wprowadzeniem ww. zmian w zapisach decyzji w zakresie emisji odpadów oraz wykreśleniem z treści decyzji punktu II.3, punkt II.4 otrzymał nowe brzmienie oraz nową numerację, tj. II.3.

Ponadto tut. organ nałożył na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii elektrycznej, paliwa i surowców, z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, z ilości wytwarzanych odpadów w wyniku eksploatacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz przesyłania informacji o ilości i jakości ścieków powstających w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w terminie do 31 marca każdego roku, za rok poprzedni.

W związku z wykreśleniem z treści decyzji tabeli nr 3 oraz tabeli nr 4 zawierających charakterystykę kąpieli roboczych oraz charakterystykę substancji stosowanych do sporządzania roztworów galwanicznych na linii technologicznej do przygotowania powierzchni, która została

zlikwidowana, w celu uporządkowania treści decyzji nadano nową numerację wszystkim pozostałym tabelom.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2022 r., poz. 1138 z późn. zm.).

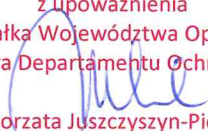
Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją I punkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 z późn. zm.) w wysokości 10 zł. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 21 października 2022 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Exlabesa Extrusion Opole sp. z o. o.
ul. Porcelitowa 4
49-130 Tułowice
2. aa

DOŚ-RPŚ.7222.65.2022.JG



390017 2023-10-05 03 POLECONA ZPO

KIEROWNIK REFERATU
POZWOLEŃ ŚRODOWISKOWYCH


Jarosław Szczęsny

Exlabesa Extrusion Opole Sp. z o.o.
Porcelitowa 4
49-130 Tułowice
2023-10-05

