



Opole, dnia 3 lipca 2018 r.

Decyzja

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018 r., poz. 799) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Stanisława Cholewa pełnomocnika exlabesa extrusion opole sp. z o.o. w Tułowicach nr S.C./01/0703/18 z 7 marca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 3.04.2018 r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.68.2011.HM z 27 czerwca 2012 r. (ze zmianami) udzielającej **Kaye Aluminium Opole Sp. z o. o.** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Tułowicach przy ul. Porcelitowej 4, gmina Tułowice

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. udzielającą **Kaye Aluminium Opole Sp. z o. o.** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Tułowicach przy ul. Porcelitowej 4, gmina Tułowice, w następujący sposób:

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

„...udzielić **Kaye Aluminium Opole Sp. z o. o.** 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 Kaye Aluminium Opole Sp. z o. o. w Tułowicach przy ul. Porcelitowej 4, gmina Tułowice, 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 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...”

2. W pozostałej treści decyzji używana nazwa Spółki o brzmieniu:

„*Kaye Aluminium Opole Sp. z o. o.*”

zastępuje się nazwą o brzmieniu:

„*exlabesa extrusion opole sp. z o. o.*”

3. W punkcie I.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” tabela nr 1 pn. „Charakterystyka kąpeli roboczych na linii technologicznej do anodowania” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela 1. Charakterystyka kąpeli roboczych na linii technologicznej do anodowania

| Lp. | Kąpiel galwaniczna | | | | Temperatura [°C] | Czas trwania [min.] |
|-----|---|----------------------------|--------------------------------|---------------------------|------------------|---------------------|
| | Rodzaj | Objętość [m ³] | Skład | | | |
| | | | Składnik | Zawartość | | |
| 1. | Odtłuszczenie 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 |
| | | | Alfideox79 | 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

4. W punkcie I.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” tabela nr 2 pn. „Charakterystyka substancji stosowanych do sporządzenia roztworów galwanicznych na linii technologicznej do anodowania” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

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% |

5. W punkcie I.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” tabela nr 3 pn. „Charakterystyka kąpeli roboczych na linii technologicznej do przygotowania powierzchni” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela 3. Charakterystyka kąpeli roboczych na linii technologicznej do przygotowania powierzchni

| Lp. | Kąpiel galwaniczna | | | Temperatura [°C] | Czas trwania [min.] | |
|-----|--|----------------------------|----------------|-------------------------|---------------------|-----------|
| | Rodzaj | Objętość [m ³] | Skład | | | |
| | | | Składnik | | | Zawartość |
| 1. | Trawienie kwaśne + odtłuszczenie ¹⁾ | 8,414 | Alfideox 101 | 5÷20 g/dm ³ | 40÷60 | 3÷5 |
| | | | Alfisd 16/3 | 5÷10 g/dm ³ | | |
| 2. | Płukanie zimne | 8,414 | - | - | otoczenia | 1÷2 |
| 3. | Trawienie kwaśne ¹⁾ | 8,414 | Alfideox 101 | 10÷20 g/dm ³ | 15÷30 | 3÷5 |
| 4. | Płukanie zimne kaskadowe | 8,414 | - | - | otoczenia | 1÷2 |
| 5. | Płukanie zimne kaskadowe | 8,414 | - | - | otoczenia | 1÷2 |
| 6. | Płukanie zimne „DEMI” | 8,414 | - | - | otoczenia | 1÷2 |
| 7. | Pasywacja ¹⁾ | 8,414 | Alficoat 748/3 | 4÷30 g/dm ³ | 20÷30 | ok. 1,5 |
| 8. | Płukanie zimne „DEMI” | 8,414 | - | - | otoczenia | 1÷2 |

¹⁾wanny robocze linii przygotowania powierzchni

6. W punkcie I.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” tabela nr 4 pn. „Charakterystyka substancji stosowanych do sporządzenia roztworów galwanicznych na linii technologicznej do przygotowania powierzchni” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela 4. Charakterystyka substancji stosowanych do sporządzenia roztworów galwanicznych na linii technologicznej do przygotowania powierzchni”

| Lp. | Nazwa | Postać | Składniki niebezpieczne |
|-----|----------------|-----------------|--|
| 1. | Alfideox 101 | ciecz (roztwór) | kwas glikolowy – 2,5÷10% ammonium hydrogensulphate - 25÷50% kwas fluorowodorowy - 10÷25% |
| 2. | Alfisd 16/3 | ciecz (roztwór) | etoksylovana alkiloamina - 5÷20% |
| 3. | Alficoat 748/3 | ciecz (roztwór) | nie zawiera składników niebezpiecznych |

7. W punkcie II.2.2. pn. „Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych” tabela nr 9 pn. „Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela 9. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

| Lp. | Oznaczenie terenów zgodnie z planem zagospodarowania przestrzennego* | Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz.U. z 2014 r. poz. 112) | Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku [dB] | |
|-----|--|--|--|--------------------|
| | | | L _{Aeq D} | L _{Aeq N} |
| 1. | 43 MN- tereny zabudowy jednorodzinnej | 2a – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej | 50 | 40 |
| 2. | 38 ZD - tereny ogrodów | 3c – tereny rekreacyjno-wypoczynkowe | 55 | 45 |

| | | | | |
|----|---|---|----|----|
| | działkowych | | | |
| 3. | 27MW – tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej | 3a – tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego | 55 | 45 |

* zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego gminy Tułowice, zatwierdzonego uchwałą Rady Gminy nr X/80/03 z dnia 23 października 2003 r. (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2003 r. Nr 100 poz. 1902) wraz ze zmianą wprowadzoną uchwałą nr VIII/52/07 Rady Gminy Tułowice z dnia 30 sierpnia 2007 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Tułowice we wsi Tułowice obejmującego teren przemysłu i składów w rejonie ulic Przemysłowej i Porcelitowej (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2007 r. Nr 76 poz. 2331).”

8. Punkt II.4. pn. „Emisja odpadów” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.4. Emisja odpadów

II.4.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer REGON posiadaczy odpadów

NIP: 6572783673

REGON: 260226406

II.4.2. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 11a

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób zagospodarowania odpadu |
|---|------------|---|------------------------|--------------------------------|
| ODPADY POWSTAJĄCE W INSTALACJI WYMAGAJĄCEJ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO | | | | |
| Instalacja anodowni wraz z instalacją do przygotowywania powierzchni | | | | |
| 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 nieżelaznych | 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 zużytych 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 jonowymiennie | 13,5 | odzysk/ unieszkodliwianie |

II.4.3. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wraz z miejscem i sposobem ich magazynowania

Tabela nr 11b

| 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. | Osady z procesu produkcyjnego związane z obróbką aluminium. Odpad stanowią osady pofiltracyjne z regeneracji, bądź wymiany kąpeli roboczej, zawierające związki metali: sole i tlenki, głównie glinu oraz chlorki i fluorki (chlorowce). Właściwości: szlam, niepalny, ekotoksyczny [HP14]. |
| 2. | 11 01 06* | Odpad magazynowany w pojemniku w wydzielonej części magazynu chemicznego w budynku techniczno-magazynowym. | Zużyty lub niewykorzystany roztwór kwasu do przygotowania kąpeli trawiących. Odpad stanowi wodny roztwór kwasu siarkowego (ew. także kwasu fluorowodorowego), 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 | Zużyty lub niewykorzystany roztwór zasadowy do przygotowywania kąpeli trawiących i wytrawiania matryc. Odpad stanowi wodny roztwór wodorotlenku sodu, zanieczyszczony domieszkami, tj. 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. | 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 terenie hali. | Przepracowane oleje hydrauliczne z urządzeń używanych na terenie zakładu. Odpad stanowią oleje będące mieszaniną wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń, tj. zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, woda, 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. | Opakowania po substancjach wykorzystywanych na terenie Zakładu, plastikowe lub metalowe, po substancjach niebezpiecznych. Odpad stanowią zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych, tj. kwas siarkowy (VI), wodorotlenek sodu, związki boru itp. Właściwości: stały, drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14]. |
| | 15 02 02* | Odpad magazynowany w stalowej beczce lub pojemniku na | Szmatki, ścierki, materiały do wycierania: odpady powstające na stanowiskach roboczych i przy konserwacji urządzeń oraz ubrania |

| | | | |
|--------------------------------------|-----------|--|--|
| 7. | | zanieczyszczony czyściwo, w wyznaczonym miejscu na terenie hali. Zanieczyszczony sorbent magazynowany jest w pojemniku, w wyznaczonym miejscu na terenie hali. | robotyczne 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 małodotne). 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. | 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. | 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. | Złom metali nieżelaznych – aluminium. Odpad stanowi glin (aluminium). Właściwości: odpad stały, niepalny, nie posiadający właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 11. | 15 01 01 | Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku ustawionym przy północno-wschodniej ścianie hali (przy drodze wewnętrznej) | Zużyte lub uszkodzone opakowania tekturowe i papierowe po materiałach dostarczanych na teren zakładu. Odpad stanowi głównie celuloza. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiadający właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 12. | 15 01 02 | Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku ustawionym przy północno-wschodniej ścianie hali (przy drodze wewnętrznej) | Zużyte lub uszkodzone opakowania z tworzyw sztucznych po materiałach dostarczanych na teren zakładu (np. folia pakowa). Odpad stanowią głównie polimery (np. PE, PP, PET itd.). Właściwości: odpad stały, może być palny, nie posiadający właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 13. | 15 01 03 | Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku ustawionym przy północno-wschodniej ścianie hali (przy drodze wewnętrznej) | 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, nie posiadający właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 14. | 15 01 04 | Odpad magazynowany selektywnie w kontenerze ustawionym przy północno-wschodniej ścianie hali (przy drodze wewnętrznej) | 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, nie posiadający właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 15. | 16 02 14 | Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku (kartonie), w wydzielonym miejscu, w części biurowo-socjalnej zakładu | 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, nie posiadający właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 16. | 16 02 16 | | 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, nie posiadający właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| | 19 08 14 | Odpad magazynowany w kontenerze stalowym w budynku techniczno- | Osady z neutralizatorni ścieków. Odpad stanowią związki wapnia (węglan, siarczan), z domieszkami |

| | | |
|-----|-------------|---|
| 17. | magazynowym | innych substancji. Właściwości: odpad stały, silnie zawadniony (szlam), nie posiadający właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
|-----|-------------|---|

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.4.4. 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.4.5. Odpady, przekazywane kolejnym posiadaczom odpadów, transportowane będą środkami transportowymi firm zewnętrznych.

II.4.6. 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.”

9. Punkt III pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

- a) Nie przewiduje się pracy Zakładu w warunkach innych niż normalne. Rozruch i zatrzymanie instalacji są integralną częścią procesu technologicznego, w czasie których nie występuje zwiększona emisja w stosunku do normalnej pracy instalacji.
- b) Momentem zakończenia rozruchu instalacji uznaje się moment rozpoczęcia wprowadzania profili aluminiowych do kąpieli, za moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji uznaje się moment zatrzymania wprowadzania profili aluminiowych do kąpieli.”

10. W punkcie VI pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe”, po punkcie 3 dodaje się punkt 3a o brzmieniu:

„3a. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Monitoring ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzony jest na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego w

pobliżu zaworu głównego, na początku rurociągu zasilającego instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego (przy bramie wjazdowej).

Monitoring ilości wykorzystywanej wody prowadzić należy w rozliczeniu miesięcznym.”

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Pan Stanisław Cholewa, pełnomocnik exlabesa extrusion opole sp. z o. o. z siedzibą w Tułowicach (dawniej Kaye Aluminium Opole Sp. z o. o.), wystąpił z wnioskiem nr S.C./01/0703/18 z 7 marca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 8.03.2018 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją 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., dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 173,54 m³, zlokalizowanej na terenie Kaye Aluminium Opole Sp. z o. o. w Tułowicach przy ul. Porcelitowej 4.

Do wniosku dołączono:

- dwa egzemplarze wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD),
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców KRS nr 0000305098, sporządzoną na dzień 12 lutego 2018 r.,
- analizę ryzyka możliwości wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami stosowanymi w zakładzie Kaye Aluminium Opole Sp z o.o. w Tułowicach,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od wydania decyzji.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018 r., poz. 799), pismem nr DOŚ-III.7222.14.2018.HM z 16 marca 2018 r. wniosek w sprawie zmiany pozwolenia przekazano Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

W toku prowadzonego postępowania, na podstawie art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 z późn. zm.), pismami nr DOŚ-III.7222.14.2018.HM z 13 kwietnia 2018 r. oraz z 26 czerwca 2018 r. organ poinformował wnioskodawcę, że ww. sprawa, nie może być załatwiona w terminie przewidzianym w art. 35 § 3 *Kodeks postępowania administracyjnego*, z uwagi na konieczność uzupełnienia brakujących informacji niezbędnych do weryfikacji wniosku o dokonanie zmiany pozwolenia zintegrowanego i określił ostateczny termin załatwienia sprawy do 13 lipca 2018 r.

Po analizie przedłożonego wniosku organ stwierdził, że nie spełnia on wszystkich wymogów przepisów *Prawa ochrony środowiska* oraz zawiera niespójności i dlatego pismami nr DOŚ.7222.14.2018.HM z 26 marca 2018 r. oraz z 13 kwietnia 2018 r. wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. W odpowiedzi na wezwania pismami nr S.C./01/0703/18 z 7 marca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 3.04.2018 r.) oraz S.C./01/2405/18 z 24 maja 2018 r. uzupełniono złożony wniosek.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronom czynny udział w postępowaniu oraz dając możliwość wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem z dnia 18 czerwca 2018 r. nr DOŚ-III.7222.14.2018.HM zawiadomił strony o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją. Spółka po zapoznaniu się ze zgromadzonymi dowodami pismem nr SC/01/2806/18 z 28 czerwca 2018 r. wniosła o sprostowania błędów w nazewnictwie stosowanych do sporządzenia roztworów galwanicznych na linii technologicznej do przygotowania powierzchni.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wpłynął po zakończeniu postępowania administracyjnego, wszczętego przez Marszałka Województwa Opolskiego z urzędu, w sprawie zmiany pozwolenia zgodnie z przepisem art. 28 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz.U. z 2014 r., poz. 1101) i wobec tego do wniosku ma zastosowanie przepis art. 29 przywołanej ustawy, zgodnie z którym przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, prowadzący instalację opracowuje i przedkłada organowi, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwolnienie substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, raport początkowy, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wypełniając powyższy obowiązek do przedmiotowego wniosku dołączono dokument pn. „Analiza ryzyka możliwości wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami stosowanymi w zakładzie Kaye Aluminium Opole Sp. z o.o. w Tułowicach” opracowany w oparciu o „Poradnik dotyczący analizy możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko” opublikowany we wrześniu 2015 r. przez Ministerstwo Środowiska. W dokumencie tym uwzględniono właściwości fizykochemiczne substancji, ilości w jakich występują, przedstawiono sposoby i miejsca magazynowania oraz stosowane zabezpieczenia wykazując jednocześnie, że na terenie instalacji nie występuje istotne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, a stosowane środki zapobiegawcze zapewniają zabezpieczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem.

Mając na względzie powyższe oraz brzmienie art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* z uwagi na fakt, że instalacja nie wymaga raportu początkowego, w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że planowana zmiana w funkcjonowaniu instalacji nie stanowi istotnej zmiany w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mogącej spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż zwiększona skala działalności Spółki sama w sobie nie kwalifikuje ją jako instalację o której mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 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). Planowana zmiana nie mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałaby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowana zmiana nie powoduje emisji która uległaby znacznemu zwiększeniu.

Przedmiotowy wniosek stanowi odpowiedź na wezwanie organu z 31 lipca 2017 r. nr DOŚ-III.7222.12.29.2017.HM, które wystosowano do Kaye Aluminium Opole Sp. z o.o. po przeprowadzonej okresowej analizie pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Ponadto z informacji przedłożonych we wniosku wynika, że nastąpiła zmiana nazwy Spółki w związku z czym w niniejszej decyzji wprowadzono aktualną nazwę Spółki zatwierdzoną wpisem do Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000305098. Z danych KRS wynika, że nastąpiła jedynie zmiana nazwy spółki, nie zmienił się natomiast adres siedziby Spółki, jak również numery NIP i REGON.

Jednocześnie ze względu na brak w dotychczasowym pozwoleniu zapisów określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach, organ niniejszą decyzją dodał zapisy

charakteryzujące powyższe sytuacje, spełniając tym samym wymóg wynikający z art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W wyniku przeprowadzonej analizy posiadanego przez Zakład pozwolenia zintegrowanego, Marszałek Województwa Opolskiego stwierdził brak zapisów dotyczących sposobu monitorowania ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. W związku z powyższym w niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem strony, wprowadzone zostały zapisy określające obowiązek monitorowania ilości wykorzystywanej wody na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego w pobliżu zaworu głównego, na początku rurociągu zasilającego instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego (przy bramie wjazdowej) wraz z określeniem miesięcznego okresu rozliczeniowego.

W niniejszej decyzji organ, zgodnie z wnioskiem strony, zmienił zapisy odnoszące się do terenów objętych ochroną przed hałasem. W tabeli nr 9 dokonano aktualizacji zapisu dotyczącego rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U. z 2014 r. poz. 112) oraz zmieniono treść objaśnienia znajdującego się pod tabelą nr 9 poprzez dopisanie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wprowadzonej uchwałą nr VIII/52/07 Rady Gminy Tułowice z dnia 30 sierpnia 2007 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Tułowice we wsi Tułowice obejmującego teren przemysłu i składów w rejonie ulic Przemysłowej i Porcelitowej (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2007 r. Nr 76 poz. 2331).

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami dotyczy dostosowania pozwolenia zintegrowanego do nowych uregulowań prawnych dotyczących wytwarzania odpadów.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2018 r., poz. 992).

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami (z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów) oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regionu posiadacza odpadów.

Niniejszą decyzją, zgodnie z wnioskiem Strony, zmieniono klasyfikację odpadu o kodzie 07 02 09* na 11 01 09*, bowiem zgodnie z ww. rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów odpady z grupy 11 to odpady z chemicznej obróbki i powlekania powierzchni metali oraz innych materiałów i z procesu hydrometalurgii metali nieżelaznych, natomiast odpady z grupy 07 - to odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej. W związku z powyższym, mając na względzie profil działalności Spółki, a także proces produkcyjny przebiegający w Zakładzie, wymagana była zmiana rodzaju odpadu powstającego w procesie produkcyjnym związanym z obróbką aluminium, a także dookreślenie rodzaju odpadu (jego nazwy).

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony:

- wykreślił z tabeli 11 odpady, które nie powstają w związku z eksploatacją instalacji, tj. odpady o kodach: 16 01 17 i 16 01 22,
- zezwolił na wytwarzanie odpadu o kodzie 12 01 03 w ilości 2 000 Mg/rok,

- zmienił ilości wytwarzanych odpadów, o kodach: 11 01 06* z 3,5 Mg/rok na 13,5 Mg/rok, 13 01 13* z 0,1 Mg/rok na 0,3 Mg/rok, 15 01 10* z 1,0 Mg/rok na 4,0 Mg/rok, 15 02 02* z 0,5 Mg/rok na 2,0 Mg/rok, 16 02 13* z 0,2 Mg/rok na 0,6 Mg/rok, 16 05 06* z 0,3 Mg/rok na 1,1 Mg/rok, 15 01 01 z 3,0 Mg/rok na 8,0 Mg/rok, 15 01 02 z 1,0 Mg/rok na 2,7 Mg/rok, 15 01 03 z 0,2 Mg/rok na 0,7 Mg/rok, 15 01 04 z 0,1 Mg/rok na 0,6 Mg/rok 16 02 14 z 0,05 Mg/rok na 0,2 Mg/rok oraz 16 02 16 z 0,05 Mg/rok na 0,2 Mg/rok,
- określił właściwości odpadów niebezpiecznych zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

Ponadto mając na uwadze zmianę niektórych z substancji stosowanych na linii anodowania oraz przygotowania powierzchni organ, na wniosek strony zmienił zapisy decyzji w części określającej rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez dostosowanie zapisów do tabel określających charakterystykę kąpeli roboczych oraz charakterystykę substancji stosowanych do sporządzenia roztworów galwanicznych.

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w dniu 8 marca 2018 r. w wysokości 10,0 zł (słownie: dziesięć złotych) w kasie Urzędu Miasta Opola (potwierdzenie nr 0251234).

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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 Marszałkowi Województwa Opolskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Gabelus

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Stanisław Cholewa – pełnomocnik
exlabesa extrusion opole sp. z o. o.
ul. Porcelitowa 4
49-130 Tułowice
2. a.a.

Starszy Specjalista

Halina Mańczyk
Halina Mańczyk

