



## Decyzja

Na podstawie art. 183 ust. 1, art. 188, art. 192, art. 214 ust. 5 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 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku FAM Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, przestanego przez pełnomocnika - Pana Andrzeja Wojnarowskiego, pismem bez numeru z dnia 6.12.2022 r. (data wpływu do UMWO - 6.12.2022 r.), o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.MD.6610-1-13/07 z 5 października 2007 r. (ze zmianami), dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem do 6 ton stali surowej na godzinę wraz z instalacją do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 540 m<sup>3</sup>, zlokalizowanych na terenie zakładu w Opolu przy ul. Odrzańskiej 20

## orzekam

I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.MD.6610-1-13/07 z 5.10.2007 r. (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWo-7636-28/08 z 14.08.2008 r. i zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.19.2012.HM z 6.07.2012 r., nr DOŚ.7222.32.2013.HM z 31.10.2013 r. oraz nr DOŚ.7222.107.2014.HM z 6.03.2015 r., DOŚ-III.7222.26.2018.BG z 14.03.2019 r., DOŚ-III.7222.55.2019.AKa z 20.01.2020 r., DOŚ-III.7222.56.2021.BG z 14.09.2022 r.), udzielającą **FAM Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem do 6 ton stali surowej na godzinę wraz z instalacją do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 540 m<sup>3</sup>, zlokalizowanych na terenie zakładu w Opolu przy ul. Odrzańskiej 20, na działkach o numerach ewidencyjnych 194/4 i 196/3, w następujący sposób:

1. Punkt I.2. pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, otrzymuje nowe brzmienie:

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

W ramach instalacji do nakładania powłok metalicznych i instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych prowadzi się następujące operacje:

- formowanie wsadów,
- odtłuszczanie,
- odcynkowanie wyrobów wadliwych,
- trawienie,
- płukanie,
- nakładanie topnika i suszenie,
- cynkowanie zanurzeniowe, czyli pokrywanie wyrobów roztopionym metalem,
- chłodzenie wyrobów w wodzie,
- rozformowanie wsadów i obróbka wykańczająca.

W instalacji podlegającej obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego wykorzystuje się następujące urządzenia:

- wanny do chemicznego przygotowania powierzchni wsadu - 9 szt. o poj. 60 m<sup>3</sup> każda, w tym 1 wannę do odcynkowania, 1 wannę do topnikowania, 2 wanny do odtłuszczania, 5 wanien do trawienia,
- wannę do procesu płukania wsadu po trawieniu o poj. 60 m<sup>3</sup>,
- zbiornik magazynowy kwasu solnego o poj. 50 m<sup>3</sup>,
- zbiornik magazynowy kwasu solnego o poj. 40 m<sup>3</sup>,
- piec cynkowniczy gazowy,
- palniki (6 szt.) do opalania pieca cynkowniczego o sprawności cieplnej 90% i łącznej wydajności 2,1 Gcal/h,
- suszarkę węglaną o wydajności 0,3 Gcal/h i wymuszonym obiegu, opalaną gazem ziemnym GZ-50 lub gazem skroplonym: propan, propan-butan,
- wannę do procesu chłodzenia wyrobów po cynkowaniu o poj. 60 m<sup>3</sup>,
- magazyn cynku i surowców chemicznych,
- zbiornik magazynowy na zużyte kąpiele trawiące o poj. 60 m<sup>3</sup>,
- zbiornik magazynowy na zużyte kąpiele trawiące o poj. 32 m<sup>3</sup>,
- agregat pompowy z pompą wirową poziomą odśrodkową o wydajności 12 m<sup>3</sup>/h.

Na ciąg technologiczny składa się szereg wanien, w których prowadzona jest obróbka chemiczna wsadu oraz proces nakładania powłok metalicznych, zlokalizowanych wewnątrz hali produkcyjnej. Wyroby przenoszone są za pomocą suwnic z wanny do wanny i są w nich zanurzane. W ciągu technologicznym wykorzystywane są również wanny, w których odbywają się procesy płukania wsadu, jego suszenia i chłodzenia.

### **Etapy procesu cynkowania zanurzeniowego metali**

#### Przygotowanie wsadu – formowanie wsadów

Przed rozpoczęciem procesu nakładania powłok wyroby są sprawdzane pod względem prawidłowości utechnologicznienia. Następnie podwieszają się je za pomocą haków lub drutu stalowego do uchwytów lub trawers. Tak przymocowane wyroby przechodzą cały proces.

#### Odtłuszczanie

Odtłuszczanie ma na celu usunięcie śladów emulsji i smarów z powierzchni wyrobów stalowych. W zakładzie głównie stosuje się proces odtłuszczania kwaśnego. Prowadzony jest w dwóch kąpielach – w wannach o pojemności 60 m<sup>3</sup> każda. Pierwsza kąpiel jest wodnym 2-6% roztworem chlorowodoru HCl, zawierającym środki odtłuszczające, o temperaturze 30-50°C. Kąpiel, zawierająca kwasy trawiące, pozostaje w instalacji technologicznej do czasu wyczerpania się jej właściwości odtłuszczająco-trawiących, po czym - systemem rurociągów - jest kierowana bezpośrednio do autocystern lub zbiorników magazynowych.

Druga kąpiel sporządzana jest na bazie wody z dodatkiem preparatu odtłuszczającego, który w swoim składzie, oprócz środków powierzchniowo czynnych i inhibitorów, zawiera mieszaninę kwasów mineralnych. Proces w tej wannie prowadzony jest w temperaturze 20-35°C. W wyniku kąpeli na dnie zbiera się osad, który okresowo usuwany jest do kwasoodpornych pojemników i przekazywany do unieszkodliwienia. Kąpiel nie podlega wymianie, po oczyszczeniu dna wanny, jest wykorzystywana ponownie.

Istnieje możliwość zastosowania jednocześnie dwóch kąpeli na bazie HCl lub na bazie preparatów zawierających mieszaninę kwasów mineralnych.



Zakład stosuje również – wariantowo, alkaliczne odtłuszczenie konstrukcji. Odbywa się ono poprzez stosowanie alkalicznych kąpeli odtłuszczających, np. 3–5% roztwór NaOH, w temperaturze 40–50°C. W wyniku procesu powstaje kąpiel, zawierająca alkalia trawiące, która pozostaje w instalacji do czasu wyczerpania się jej właściwości odtłuszczająco-trawiących. Następnie, systemem rurociągów i pomp, jest kierowana bezpośrednio do autocystern lub zbiorników magazynowych.

Innym możliwym do zastosowania wariantem odtłuszczenia alkalicznego jest tzw. odtłuszczenie biologiczne, np. na bazie preparatu BioSys41 (stężenie preparatu 2–10%). Obecne w roztworze bakterie żywią się olejami i organicznymi zanieczyszczeniami usuniętymi z powierzchni konstrukcji stalowych zapewniając tym samym długą żywotność i efektywność kąpeli odtłuszczającej.

Proces odtłuszczenia może być pominięty tylko wówczas gdy materiał wsadowy jest całkowicie wolny od oleju.

Po procesie odtłuszczenia alkalicznego (z wyjątkiem odtłuszczenia biologicznego) konieczne jest przeprowadzenie płukania wyrobów. Płukanie odbywa się w wannie o pojemności 60 m<sup>3</sup>, a powstające alkaliczne popłuczyny zwracane są do odtłuszczenia, jako uzupełnienie strat parowania oraz wykorzystywane są do sporządzania nowej kąpeli odtłuszczającej.

#### Odcynkowanie wyrobów wadliwych

Proces dotyczy wyłącznie wadliwych wyrobów, gdy zachodzi konieczność powtórnego cynkowania. Prowadzony jest w wannie o pojemności 60 m<sup>3</sup>, w kąpeli 2–12% roztworu chlorowodoru oraz w temperaturze otoczenia. Powstająca kąpiel, zawierająca kwas trawiący i cynk, pozostaje w instalacji technologicznej do czasu wyczerpania się jej właściwości trawiących. Potem systemem rurociągów i pomp jest kierowana do stacji regeneracji, autocystern lub zbiorników magazynowych.

Oprócz kąpeli powstaje również szlam o kwaśnym odczynie. Składowany jest w kwasoodpornych pojemnikach, a następnie zwracany do procesu, poprzez stację regeneracji.

#### Trawienie

Proces trawienia następuje w pięciu wannach o pojemności 60 m<sup>3</sup> każda, za pomocą 8–15% roztworu HCl oraz inhibitorów korozji. Powstająca kąpiel, zawierająca kwasy trawiące, kierowana jest do autocystern lub zbiorników magazynowych.

Oprócz kąpeli powstaje również szlam o kwaśnym odczynie. Składowany jest w kwasoodpornych pojemnikach, a następnie zwracany do procesu, poprzez stację regeneracji.

#### Płukanie

Przeprowadzane jest w wannie o pojemności 60 m<sup>3</sup>, w wyniku czego powstają kwaśne popłuczyny, zwracane do procesu trawienia.

#### Nakładanie topnika i suszenie

Przeprowadzane jest w wannie o pojemności 60 m<sup>3</sup>, za pomocą wodnego roztworu soli dwuskładnikowej, zawierającej średnio: 60% ZnCl<sub>2</sub> i 40% NH<sub>4</sub>Cl, o stężeniu ok. 400 g/litr. Topnikowanie prowadzone jest w temperaturze 25–40°C. Topnik na bieżąco, w sposób ciągły kierowany jest do stacji regeneracji. Regeneracja polega na usuwaniu żelaza z roztworu poprzez utlenianie i wytrącanie w postaci wodorotlenku żelazowego. Oddzielenie osadu od roztworu następuje w specjalnie skonstruowanym reaktorze, do którego dozowane są: woda utleniona i woda amoniakalna. Odczyn pH roztworu w reaktorze wynosi 3,5–4,5.

Szlam z dolnej części reaktora kierowany jest na prasę filtracyjną, w której następuje ostateczne rozdzielenie osadu Fe(OH)<sub>2</sub> od roztworu topnika. Roztwór zwracany jest do procesu

technologicznego, natomiast osad odbierany przez specjalistyczne firmy. Okresowo, raz na kilka lat, możliwe jest przeprowadzenie całkowitej wymiany topnika na nowy.

Po wyjęciu wyrobów z wanny są one suszone gorącym powietrzem w suszarce wgłębnej. Suszenie przedmiotów pozwala na ograniczenie pryskania i eliminuje powstawanie wytrysków cynku w trakcie zanurzania w piecu cynkowniczym.

#### Cynkowanie zanurzeniowe

Proces prowadzi się w wannie pieca cynkowniczego, w ciekłym cynku, w temperaturze 440–450°C. W wyniku zanurzania w niej wyrobów stalowych, na powierzchni ciekłego cynku, powstaje popiół cynkowniczy. Jest on zbierany do pojemników, przechowywany i wywożony z terenu ocynkowni. Możliwe jest dodatkowe wytapianie cynku z popiołu, poprzez wprowadzenie popiołu na powierzchnię kąpeli cynkowej, dodanie soli ułatwiającej wytapianie i ponowne zebranie pozostałego popiołu. W ten sposób odzyskuje się ok. 50% cynku. Raz na 3-4 tygodnie z dna pieca wybierany jest tzw. twardy cynk, stop cynku z żelazem o zawartości ok. 95–97% cynku i ok. 2-4% żelaza. Odpad ten przechowywany jest w stalowych zbiornikach do czasu wywozu.

Piec cynkowniczy ogrzewany jest gazem ziemnym lub gazem skroplonym: propan, propan-butan (magazynowanym w trzech jednopłaszczowych, podziemnych zbiornikach o pojemności 6,4 m<sup>3</sup> każdy). Zlokalizowany jest wewnątrz hali produkcyjnej. Ciepło spalin wytworzonych w wyniku ogrzewania wanny cynkowniczej wykorzystywane jest do ogrzewania suszarki wgłębnej, a następnie do ogrzewania wanień procesowych (istnieje możliwość kierowania spalin do wymiennika kotła ogrzewającego wanny procesowe - źródła nie objętego pozwoleniem zintegrowanym). Schłodzone gazy spalinowe odprowadzane są do powietrza emitorem E3.

Wanna pieca cynkowniczego wyposażona jest w obudowę oraz wentylację mechaniczną kierującą odgazy z procesu cynkowania do emitora E2.

#### Chłodzenie w wodzie

Chłodzenie ocynkowanych wyrobów odbywa się w wannie o poj. 60 m<sup>3</sup>. W wyniku chłodzenia powstaje szlam, który zawiera resztki popiołu cynkowego. Gromadzony jest w beczkach lub w stalowych pojemnikach. Po wstępnym podsuszeniu, dołączony zostaje do popiołu cynkowego, który odbierany jest przez zewnętrzne firmy.

#### Rozformowywanie wsadów

Rozformowywanie wsadów stanowi ostatni etap całego procesu i odbywa się w hali dekompletacji. Polega na zdejmowaniu konstrukcji z trawers.

#### **Urządzenia do redukcji emisji substancji**

Wanny procesowe (do chemicznego przygotowania wsadu), piec cynkowniczy, suszarka wgłębna, wanna do płukania i wanna do chłodzenia zlokalizowane są wewnątrz hali produkcyjnej. Nad wannami procesowymi zainstalowane są odciągi miejscowe połączone w jeden wspólny kolektor zbiorczy, którym odciągane z wanień gazy kierowane są do absorbera – przeciwprądowej płuczki kwaśnej – w celu absorpcji HCl w wodzie. Woda zraszająca krąży w absorberze w układzie zamkniętym. Po przekroczeniu określonego stężenia HCl w wodzie krążącej w absorberze (zgodnie z instrukcją eksploatacji) – roztwór kierowany jest do wanień trawiennych, a absorber napełniany jest wodą z wodociągu.

Do ww. absorbera podłączone są również odpowietrzenia 2 zbiorników na zużyte kąpiele (o poj. 32 m<sup>3</sup> i 60 m<sup>3</sup>) oraz 1 zbiornika na kwas solny (o poj. 40 m<sup>3</sup>).

Wylot oczyszczonego powietrza z absorbera - emitorem E4.



Tabela 1. Parametry poszczególnych etapów procesu cynkowania z odtłuszczeniem kwaśnym

Lp.	Operacja	Skład kąpieli	Temp. [°C]	Czas [min.]
1	2	3	4	5
1	Odtłuszczenie I	Roztwór kwasu solnego: 2-6% HCl oraz środek odtłuszczający ok. 2% lub wariantowo: 1-4% wodny roztwór preparatu odtłuszczającego zawierającego kwasy mineralne	30-50 lub 20-35	10-20
2	Odtłuszczenie II	Roztwór kwasu solnego: 2-6% HCl oraz środek odtłuszczający ok. 2% lub wariantowo: 1-4% wodny roztwór preparatu odtłuszczającego zawierającego kwasy mineralne	30-50 lub 20-35	10-20
3	Odcynkowanie	Kwas solny 2-12% HCl	temp. otoczenia	30-60
4	Trawienie I	Kwas solny 8-15%HCl 2-12%Fe	20-30	10-30
5	Trawienie II	Kwas solny 8-15%HCl 2-12%Fe	20-30	10-30
6	Trawienie III	Kwas solny 8-15%HCl 2-12%Fe	20-30	10-30
7	Trawienie IV	Kwas solny 8-15%HCl 2-12%Fe	20-30	10-30
8	Trawienie V	Kwas solny 8-15%HCl 2-12%Fe	20-30	10-30
9	Płukanie po trawieniu	Woda maks. 1% HCl 1-3 % Fe	temp. otoczenia	2-5
10	Topnikowanie	Topnik – wodny roztwór soli dwuskładnikowej (60% ZnCl <sub>2</sub> i 40 % NH <sub>4</sub> Cl) o stężeniu ok. 400 g/l maks. 3%Fe	25-40	3-5
11	Suszenie	Gorące powietrze	80-110	15-20
12	Cynkowanie	Cynk min. 99,5% Dodatek stopowy 0,02-0,06 % Ni lub wariantowo: gotowy stop cynkowniczy	440-450	5-30
13	Chłodzenie	Woda	70-80	2-5

Tabela 2. Parametry poszczególnych etapów procesu cynkowania z odtłuszczeniem alkalicznym

Lp.	Operacja	Skład kąpieli	Temp. [°C]	Czas [min.]
1	2	3	4	5
1	Odtłuszczenie I	Roztwór ługu sodowego: 3-5% NaOH	40-50	10-20
2	Płukanie po odtłuszczeniu	Woda: maks. 1% NaOH	temp. otoczenia	2-5
3	Odcynkowanie	Kwas solny 2-12% HCl	temp. otoczenia	30-60
4	Trawienie I	Kwas solny 8-15%HCl 2-12%Fe	20-30	10-30
5	Trawienie II	Kwas solny 8-15%HCl 2-12%Fe	20-30	10-30
6	Trawienie III	Kwas solny 8-15%HCl 2-12%Fe	20-30	10-30
7	Trawienie IV	Kwas solny 8-15%HCl 2-12%Fe	20-30	10-30
8	Trawienie V	Kwas solny 8-15%HCl	20-30	10-30

		2-12%Fe		
9	Płukanie po trawieniu	Woda maks. 1% HCl 1-3 % Fe	temp. otoczenia	2-5
10	Topnikowanie	Topnik – wodny roztwór soli dwuskładnikowej (60% ZnCl <sub>2</sub> i 40 % NH <sub>4</sub> Cl) o stężeniu ok. 400 g/l maks. 3% Fe	25-40	3-5
11	Suszenie	Gorące powietrze	80-110	15-20
12	Cynkowanie	Cynk min. 99,5% Dodatek stopowy 0,02-0,06 % Ni lub wariantowo: gotowy stop cynkowniczy	440-450	2-10
13	Chłodzenie	Woda	70-80	2-5

”

**2. Punkt I.3. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców”, otrzymuje nowe brzmienie:**

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

Tabela 3.

Lp.	Rodzaj energii, paliw i surowców	Jednostka	Ilość
1	2	3	4
1	Energia elektryczna przy produkcji 48 000 Mg wyrobów rocznie, w tym na potrzeby: - technologiczne - wentylacji mechanicznej	MWh/rok	2 510
2	Gaz ziemny lub gaz skroplony: propan, propan-butan (do podgrzewania wanny pieca cynkowniczego)	dam <sup>3</sup> /rok	2 000
3	Kwas solny 100%	Mg/rok	600
4	Cynk lub stop cynkowy + środki do pieca cynkowniczego np. aluminium, ołów	Mg/rok	3 800
5	Drut stalowy żarzony miękki	Mg/rok	400
6	Topnik: – w postaci wodnego roztworu soli, np. Amberol T, ZnCl <sub>2</sub>	Mg/rok	60
	– w postaci krystalicznej ZnCl <sub>2</sub>		20
	– w postaci krystalicznej NH <sub>4</sub> Cl		
	– w postaci krystalicznej ZnO		
7	Środki do odtłuszczenia kwaśnego: – preparaty na bazie HCl (np. Degramet B2, Degramet RS) lub – kwaśny środek na bazie wody (np Acidol V12)	Mg/rok	25
			15
8	Środki do odtłuszczenia alkalicznego (np. płatki sody kaustycznej lub gotowe preparaty alkaliczne np. BioSys41)	Mg/rok	10
9	Inhibitory korozji	Mg/rok	8
10	Woda amoniakalna o stężeniu <25%	Mg/rok	30
11	Roztwór 33% nadtlenu wodoru	Mg/rok	30

”

**3. W punkcie IV. pozwolenia pn. „Wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości, w tym metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” podpunkt IV.1. pn. „Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„IV.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego:**

Minimalizowanie oddziaływania instalacji w zakresie emisji substancji do powietrza obejmuje działania polegające na:

- redukowaniu emisji chlorowodoru z wad procesowych (do chemicznego przygotowania wsadu) oraz z odpowietrzenia zbiorników na zużyte kąpiele oraz zbiornika na kwas solny o poj. 40 m<sup>3</sup> poprzez kierowanie strumienia odgazów z ww. źródeł emisji do absorbera (absorpcja w wodzie),
- wyposażeniu wanny pieca cynkowniczego w obudowę z mechanicznym odciąganiem odgazów z procesu cynkowania zanurzeniowego, kierującym odgazy do emitora E2 (minimalizacja rozprzestrzeniania się substancji z ww. procesu w sposób niezorganizowany i zapobieganie wypryskom cynku poza urządzenie),
- wykorzystanie ciepła spalin, wytworzonych w procesie spalania gazu ziemnego lub gazu skroplonego: propan, propan-butan, na cele ogrzewania wanny cynkowniczej, do ogrzewania suszarki węgłowej oraz do ogrzewania wad procesowych.”

**4. Punkt VI.1. pozwolenia pn. „Monitoring procesów technologicznych” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„VI.1. Monitoring procesów technologicznych**

Zakres monitoringu procesów technologicznych obejmuje wybrane parametry w szczególności zużycie:

- surowców (cynku lub stopu cynkowego, drutu stalowego),
- energii elektrycznej,
- gazu ziemnego i gazu skroplonego: propan, propan-butan,
- substancji chemicznych do odtłuszczania, trawienia, topnikowania, regeneracji topnika, inhibitorów korozji.”

**5. Treść zawarta w punkcie VII. pozwolenia pn. „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii” otrzymuje nowe brzmienie:**

„Przedmiotowa instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem do 6 ton stali surowej na godzinę wraz z instalacją do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wad procesowych wynosi 540 m<sup>3</sup>, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa (obecnie: rozporządzeniem Ministra Rozwoju z 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz.138)), nie jest instalacją kwalifikowaną do zakładu o zwiększonym, czy dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Pomimo tego, eksploatacja instalacji stwarza lokalne zagrożenie związane z możliwością wystąpienia awarii urządzeń technologicznych lub zdarzeń wynikających ze stosowania i magazynowania substancji niebezpiecznych w produkcji w Zakładzie w Opolu, tj.:



- uszkodzenie naczynia zawierającego ciekłe substancje chemiczne (paletopojemnik, balon, kanister, beczka, itp.),
- rozlewy substancji chemicznych wewnątrz budynków zakładu lub na zewnątrz (w tym niekontrolowany wylew cynku z wanny cynkowniczej lub kąpeli technologicznych z wanien procesowych, wyciek paliw, olejów, kwasów itp.),
- wybuch lub pożar na terenie zakładu, obejmujący swym zasięgiem obiekty, w których znajdują się substancje chemiczne.

Prowadzący instalację opracował „Plan postępowania na wypadek zagrożenia pożarowego i innego miejscowego zagrożenia w przypadku zaistnienia nadzwyczajnego zagrożenia środowiska na terenie FAM Sp. z o.o. Zakład w Opolu”, w którym określono, rodzaje potencjalnych źródeł zagrożeń dla środowiska na terenie zakładu w Opolu, potencjalne skutki awarii oraz zasady postępowania i powiadamiania w przypadku zaistnienia nadzwyczajnego zagrożenia środowiska. Szczegółowe zasady postępowania w przypadku zaistnienia awarii zawarto w załącznikach do ww. planu, w tym w zakładowych instrukcjach oraz procedurach postępowania na wypadek awarii.

Tabela 13. Potencjalne zdarzenia i sytuacje awaryjne, ze wskazaniem miejsc wystąpienia oraz sposobów postępowania w przypadku zaistnienia awarii

Lp.	Potencjalna awaria	Miejsce zaistnienia awarii	Sposoby postępowania w przypadku zaistnienia awarii
1	Wydostanie się materiałów sypkich lub ciekłych podczas ich rozładunku	Drogi komunikacyjne, magazyny i inne pomieszczenia	Zgodnie z instrukcjami zawartymi w zakładowym „Planie postępowania ...” <sup>1)</sup> , w tym m.in.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosować odpowiednie materiały wiążące (wchłaniające) do zebrania substancji, które wydostały się z urządzeń,</li> <li>- zastosować substancje neutralizujące w wymaganych przypadkach, określonych w instrukcjach,</li> <li>- ograniczyć obszar rozlewu,</li> <li>- zabezpieczyć wloty do instalacji kanalizacji i studzienki ściekowe,</li> <li>- zebrać substancje w sposób mechaniczny, do odpowiednich pojemników i przekazać do odzysku lub utylizacji.</li> </ul>
2	Niekontrolowany wyciek kwaśnych lub alkalicznych roztworów technologicznych (np. na skutek uszkodzenia wanny). Niekontrolowany wyciek cynku z wanny cynkowniczej (np. na skutek uszkodzenia wanny)	Hala ocynkowni	Zgodnie z instrukcjami zawartymi w zakładowym „Planie postępowania ...” <sup>1)</sup> . Wycieki roztworów technologicznych z wanien zgromadzić w misach ociekowych mogących pomieścić pełną zawartość wanny. Piec cynkowniczy wyposażony jest w urządzenia do rejestracji ewentualnego wycieku i akustycznego sygnalizowania ww. zdarzenia. Piec cynkowniczy wyposażony jest ponadto w pojemniki awaryjne na wyciekający cynk (kokile, wanna cynkownicza awaryjna) oraz instalacje umożliwiające przepompowanie cynku z uszkodzonej wanny tego pieca (pompa do cynku, palnik do podgrzania pompy na



			<p>wypadek ewentualnego uszkodzenia, rury, rynny, koryta do przelewania cynku).</p> <p>W przypadku uszkodzenia wanny pieca cynkowniczego, należy przepompować zawartość wanny za pomocą pompy do odpowiednich ww. zbiorników.</p> <p>Innym rozwiązaniem w przypadku rozszczelnienia wanny cynkowniczej jest obniżenie temperatury poniżej 420 °C na skutek czego cynk skryształizuje w wannie i zapobiegnie to dalszemu wyciekowi.</p>
3	Pożar zbiornika na gaz płynny	Zbiornik na gaz płynny i bezpośrednie otoczenie	<p>Zgodnie z instrukcjami zawartymi w zakładowym „Planie postępowania ...”<sup>1)</sup>.</p> <p>Należy zamknąć wszystkie dostępne zawory zbiornika gazu płynnego. Powiadomić straż pożarną, w tym poinformować o lokalizacji zbiorników gazu płynnego. W miarę możliwości schłodzić zbiorniki za pomocą spryskiwaczy wody (np. wąż ogrodowy). Poinformować o zaistniałym wypadku serwis awaryjny.</p> <p>W celu zapobiegania nadzwyczajnym zagrożeniom należy stosować następujące zasady:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- na terenie wokół zbiorników nie składować materiałów łatwo palnych oraz przedmiotów mogących utrudniać naturalny przewiew tej strefy,</li> <li>- w strefie ochronnej nie używać źródeł ognia,</li> <li>- zawory przy zbiornikach należy otwierać bardzo powoli i ostrożnie,</li> <li>- przestrzegać zasad bezpieczeństwa i ochrony ppoż.,</li> <li>- przestrzegać wymogów okresowej kontroli maszyn i urządzeń.</li> </ul>
4	Wyciek gazu płynnego ze zbiornika magazynowego	Zbiornik na gaz płynny i bezpośrednie otoczenie	<p>Zgodnie z instrukcjami zawartymi w zakładowym „Planie postępowania ...”<sup>1)</sup>, w tym:</p> <p>Zlikwidować wszystkie źródła ognia. Zamknąć wszystkie zawory zbiornika oraz w systemie bezpieczeństwa na zewnątrz budynku przekręcając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Powiadomić straż pożarną i serwis awaryjny.</p>
5	Niesprawność instalacji gazu	Zbiornik na gaz płynny i bezpośrednie otoczenie	<p>Zgodnie z instrukcjami zawartymi w zakładowym „Planie postępowania ...”<sup>1)</sup>.</p> <p>Sprawdzić poprawność działania poziomowskazu i manometru na zbiorniku, zamknąć zawory przed każdym odbiornikiem.</p>

			<p>Zamknąć wszystkie zawory na zbiorniku oraz w punktach redukcyjnych na zewnątrz budynku.</p> <p>Powiadomić serwis awaryjny.</p> <p>Starannie zamykać armaturę odcinającą na zbiornikach czasowo nieeksploatowanych z uwagi na możliwość tworzenia się mieszaniny wybuchowej (gazu z powietrzem).</p>
6	Rozszczelnienie zbiorników magazynowych substancji chemicznych (kwas solny, zużyty kwas solny)	Pomieszczenia i strefy magazynowe	<p>Zgodnie z instrukcjami zawartymi w zakładowym „Planie postępowania ...”<sup>1)</sup>, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wycieki gromadzić w misach ociekowych zbiorników lub przepompować przeznaczonymi do tego celu pompami do zbiornika rezerwowego.</li> </ul>
7	Rozlewy i wycieki substancji chemicznych	Hala produkcyjne i miejsca magazynowania	<p>Zgodnie z instrukcjami zawartymi w zakładowym „Planie postępowania ...”<sup>1)</sup>, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- rozlewy stężonych kwasów, zasad i soli ograniczyć poprzez wykonywanie zapór,</li> <li>- zabezpieczyć wloty do instalacji kanalizacji i studzienki ściekowe,</li> <li>- neutralizację rozlewów prowadzić odpowiednimi roztworami o stężeniu nie większym niż 5%,</li> <li>- unikać kontaktu przedmiotów metalowych z kwasami z uwagi na możliwość powstania zagrożenia wybuchowego i pożarowego (w wyniku wydzielania się wodoru),</li> <li>- neutralizację substancji w rozlewisku prowadzić stopniowo z uwagi na jej egzotermiczny charakter i ewentualne zagrożenie pożarowe,</li> <li>- sprawdzać skuteczność neutralizacji przy pomocy odpowiednich urządzeń.</li> </ul>

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> „Plan postępowania na wypadek zagrożenia pożarowego i innego miejscowego zagrożenia w przypadku zaistnienia nadzwyczajnego zagrożenia środowiska na terenie FAM Sp. z o.o. Zakład w Opolu”

W przypadku mechanicznego uszkodzenia wanny technologicznej, cała kąpiel technologiczna gromadzi się w kwasoodpornej misie ociekowej, skąd przez uprawnione osoby jest przepompowywana systemem rurociągów do zbiorników retencyjnych. Tak więc zawartość wanien nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego.

W przypadku uwolnienia substancji chemicznych, mogących powodować zagrożenie dla ludzi lub środowiska, należy postępować zgodnie z zapisami umieszczonymi w kartach charakterystyki substancji niebezpiecznych.

Rozmieszczenie hydrantów zewnętrznych i wewnętrznych oraz podręcznych środków gaśniczych zawarto w „Planie postępowania na wypadek zagrożenia pożarowego i innego miejscowego zagrożenia w przypadku zaistnienia nadzwyczajnego zagrożenia środowiska na terenie FAM Sp. z o.o. Zakład w Opolu”.



Sytuacjom awaryjnym przeciwdziała się poprzez:

- monitorowanie przebiegu procesów, stanu urządzeń i instalacji, obsługi technicznej,
- podjęcie kroków zmierzających do usunięcia ewentualnych nieprawidłowości,
- realizację okresowych przeglądów i remontów.

**Szczegółowe zasady postępowania:**

- 1) Ogłosić alarm o zaistnieniu nadzwyczajnego zagrożenia środowiska.
- 2) Ewakuować wszystkie osoby nie biorące udziału w akcji ratowniczej poza teren zagrożenia.
- 3) Zebrać wszystkich pracowników biorących udział w akcji, wyznaczyć zadania. Wydać ubrania ochronne, sprzęt i materiały zużywalne.
- 4) Taśmą kolorową oznakować zagrożony obszar. Uruchomić drogę pożarową.
- 5) Zlikwidować źródło niekontrolowanego wycieku wszelkimi dostępnymi sposobami.
- 6) Ograniczyć skażony obszar wałami osłonowymi.
- 7) Przystąpić do zebrania rozlanego produktu.
- 8) Zamknąć zagrożone odcinki kanalizacji workami z piaskiem, ewentualnie zasuwami. Przystąpić do neutralizacji, a następnie odpompowywania przedostających się do kanalizacji chemikaliów. W przypadku wytwarzania się atmosfery wybuchowej na bieżąco konsultować sytuację z dowódcą straży pożarnej.
- 9) Po zebraniu wszelkich możliwych do odzyskania chemikaliów przystąpić do usuwania skutków awarii/uwolnienia substancji do środowiska.

W przypadku wystąpienia poważnej awarii prowadzący instalację ma obowiązek poinformować Marszałka Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o zaistniałym fakcie niezwłocznie, nie później niż w ciągu 7 dni od wystąpienia zdarzenia.”

## **II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

### **Uzasadnienie**

FAM Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, działając za pośrednictwem pełnomocnika – Pana Andrzeja Wojnarowskiego, wystąpiła do Marszałka Województwa Opolskiego, pismem bez numeru z 6.12.2022 r. (data wpływu do UMWO - 6.12.2022 r.), z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.MD.6610-1-13/07 z 5.10.2007 r. (z późniejszymi zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem do 6 ton stali surowej na godzinę wraz z instalacją do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych wynosi 540 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Odrzańskiej 20.

Do ww. wniosku dołączono:

- dokumentację o numerze 263/2022 pn. „*Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego*”, opracowaną przez BMT Polska Sp. z o.o. z Wrocławia wraz z załącznikami wymienionymi w treści dokumentacji i wersją elektroniczną wniosku na nośniku CD,
- pełnomocnictwo z dnia 3.01.2022 r., dla Pana Andrzeja Wojnarowskiego, do reprezentowania FAM Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie,
- zaświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.) - zwanej dalej Poś,

- potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od wydania decyzji i od złożenia pełnomocnictwa.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszej decyzji, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Poś, w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. d oraz 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 z późn. zm.) i właściwością miejscową, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 448/2022).

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska pismem DOŚ-RPŚ.7222.75.2022.BG z 16.12.2022 r., poprzez platformę e-puap.

Z przedłożonego wniosku wynika, iż proponowane zmiany nie wynikają ze zmian w instalacji o charakterze istotnym w rozumieniu art. 3 i art. 214 ustawy Poś i dotyczą realizacji instalacji do magazynowania gazu skroplonego: propan lub propan-butan, wyposażonej w trzy podziemne, jednopłaszczowe zbiorniki o pojemności 6,4 m<sup>3</sup> każdy, w celu stworzenia możliwości wykorzystywania, w piecu grzewczym wanny cynkowniczej, ww. paliw zamiennie z gazem ziemnym (w przypadku braku zaopatrzenia sieci w gaz ziemny lub w przypadkach uzasadnionych ekonomicznie), co ma na celu zapewnić ciągłość pracy instalacji do cynkowania ogniowego.

Prowadzący instalację zawarł we wniosku informację, że mając na uwadze treść rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. (Dz. U. z 2019 r., poz.1839 z późn. zm.) – (§3 pkt 35) - dla realizacji ww. instalacji do magazynowania gazu skroplonego: propan lub propan-butan, wyposażonej w trzy podziemne, jednopłaszczowe zbiorniki o łącznej pojemności 19,2 m<sup>3</sup> nie była wydana decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach.

Zgodnie z danymi zawartymi we wniosku realizacja powyższego przedsięwzięcia nie zwiększy zdolności produkcyjnej, eksploatowanej na terenie zakładu w Opolu, instalacji do nakładania powłok metalicznych, tj. instalacji do cynkownia ogniowego. Nie ulegnie zmianie również rodzaj i ilość źródeł emisji substancji do powietrza i wielkość tej emisji, rodzaj i ilość wytwarzanych odpadów, sposób zagospodarowania oraz sposób i miejsca ich magazynowania, a także oddziaływanie w zakresie hałasu.

Wobec faktu, że wniosek spełniał wymogi formalne, wypełniając obowiązek określony w art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.) organ, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.75.2022.BG z 3.01.2023 r., zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.MD.6610-1-13/07 z 5.10.2007 r. (z późniejszymi zmianami) informując jednocześnie o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Po analizie merytorycznej treści wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, pismami DOŚ-RPŚ.7222.75.2022.BG z 4.01.2023 r. i 24.01.2023 r. organ wzywał prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku. Spółka przedłożyła wyjaśnienia i informacje uzupełniające wniosek przy piśmie bez numeru z 16.01.2023 r. (data wpływu do UMOWO - 16.01.2023 r.) oraz przy piśmie bez numeru z 10.02.2023 r. (data wpływu do UMOWO - 10.02.2023 r.)



Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronom czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.75.2022.BG z dnia 1.03.2023 r. zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Prowadzący instalację w ww. terminie, pismem z 7.03.2023 r., złożył dodatkowe wyjaśnienie dotyczące rozbieżności informacji o temperaturze drugiej kąpieli odtłuszczającej i nie wniósł innych uwag. Powyższe wyjaśnienie zostało uwzględnione w niniejszej decyzji.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami, w oparciu o art. 192 ustawy Poś, w związku z art. 214 ust. 5 tej ustawy oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 ustawy Poś, zmieniono decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.MD.6610-1-13/07 z 5.10.2007 r. (ze zmianami) udzielającą FAM Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem do 6 ton stali surowej na godzinę wraz z instalacją do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych zlokalizowanych na terenie zakładu w Opolu. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 2, ust. 3, ust. 5 i art. 211 ust. 1, ust. 5, ust. 6 ww. ustawy.

W dokumentacji zawartej we wniosku prowadzący instalację uzasadnił brak zmiany dotyczącej wielkości emisji ze spalania gazu skroplonego w stosunku do wielkości emisji ze spalania gazu ziemnego opierając się na opracowaniu Krajowego Ośrodka Bilansowania i Zarządzania emisjami pt.: „Wskaźniki emisji zanieczyszczeń ze spalania paliw dla źródeł o nominalnej mocy cieplnej do 5 MW, zastosowane do automatycznego wyliczenia emisji w raporcie do Krajowej bazy za 2020 r.”, w którym - dla paliw gazowych wykorzystywanych dla celów grzewczych (w tym m.in. gazu ziemnego, gazu płynnego propan i gazu płynnego propan i butan) - określono wskaźniki emisji substancji w g/GJ na tym samym poziomie. Uwzględniając powyższe - nie uległo zmianie, wykazane we wcześniej prowadzonych postępowaniach dotyczących pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, dotrzymywanie poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, stężeń dopuszczalnych substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), oraz 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). Zmiana rodzaju stosowanego paliwa spalanego w piecu grzewczym wanny cynkowniczej nie ma wpływu na zmianę oceny dokonanej w postępowaniu zakończonym decyzją nr DOŚ-III.7222.56.2021.BG z 14.09.2022 r. zmieniającą pozwolenie zintegrowane dla instalacji położonych na terenie FAM Sp. z o.o. - zakładu w Opolu, że eksploatacja instalacji, w których prowadzi się cynkowanie ogniowe nieciągłe, spełnia wymagania Prawa ochrony środowiska, określone w przepisach art. 141, art. 142 i art. 144.

Z przedstawionych we wniosku informacji wynika, że realizacja trzech zbiorników na gaz skroplony o łącznej pojemności 19,2 m<sup>3</sup> nie spowodowała zmiany kwalifikacji zakładu w oparciu o rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016, poz. 138) - zakład nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Biorąc pod uwagę powyższe niniejszą decyzją, w oparciu o dane zawarte we wniosku, zmieniono pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.MD.6610-1-13/07 z 5.10.2007 r. (z późniejszymi zmianami).

Zmieniono niniejszą decyzją dane zawarte w punkcie I.2. pozwolenia uzupełniając informację dotyczącą rodzaju stosowanych paliw oraz sposobu magazynowania gazu skroplonego, oraz dane zawarte w punkcie I.3., IV.1., VI.1. dotyczące rodzaju wykorzystywanych paliw.

Prowadzący instalację zawarł we wniosku informację, że planowany termin zakończenia realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia ustalono na marzec 2023 r.

Biorąc pod uwagę treść wniosku, w oparciu o art. 192 ustawy Poś, niniejszą decyzją organ zmienił treść pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji nr ŚR.III.MD.6610-1-13/07 z 5.10.2007 r. (z późniejszymi zmianami) pozostają bez zmian.

Wydanie niniejszej decyzji podlega opłacie skarbowej, 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 (słownie: dziesięć złotych). Wpłaty w wysokości 1 005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych i 50/100) dokonano w dniu 2.12.2022 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji niniejszej 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  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

**Otrzymują:**

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Andrzej Wojnarowski – pełnomocnik FAM Sp. z o.o.  
ul. Odrzańska 20  
45-644 Opole
2. aa.

Główny Specjalista

Barbara Gabryelska  
10.03.2023r.

Z-ca Dyrektora Departamentu  
Ochrony Środowiska  
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych  
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

14

DOŚ-RPŚ.7222.75.2022.BG



363515 2023-03-10 03 POLECONA ZPO

Andrzej Wojnarowski

FAM Sp. z o.o - Zakład w Opolu  
ul. Odrzańska 20  
45-644 Opole  
2023-03-10