

Decyzja

Na podstawie art. 183 ust. 1, art. 188, art. 192, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 215 ust. 5, art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.) w związku z art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. 2025 r., poz. 1691) po rozpatrzeniu wniosku Pani Klaudii Kurowskiej – pełnomocnika Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w Zimnej Wódce, z 8 maja 2025 r. nr 2025/05/009 (data wpływu do UMWO – 12.05.2025 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 4 grudnia 2019 r. (z późn. zm.) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 45 m³ oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej

orzekam

I. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego z 4 grudnia 2019 r. nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz, zmienioną decyzją z 29 maja 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.8.2024.JW, udzielającą Gustav Wolf Polska Sp. z o. o. w Zimnej Wódce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 45 m³ oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej 3, gmina Ujazd, w następujący sposób:

1. W sentencji decyzji zapis o brzmieniu:

„...udzielając Gustav Wolf Polska Sp. z o. o. w Zimnej Wódce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi **45 m³** oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej 3, gmina Ujazd...”

otrzymuje brzmienie:

„...udzielając Gustav Wolf Polska Sp. z o. o. w Zimnej Wódce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów **elektrolitycznych** i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi **57 m³** oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej 3, gmina Ujazd...”

2. Punkt I. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, otrzymuje brzmienie:

„I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. jest produkcja drutu. Zakład zlokalizowany jest w miejscowości Zimna Wódka przy ul. Amerykańskiej 3, na działkach ewidencyjnych nr 26/4 i 26/5, obręb Zimna Wódka, gmina Ujazd, powiat strzelecki.

Surowcem do produkcji jest walcówka. Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 41 000 Mg/rok. Instalacja jest eksploatowana w trybie ciągłym – 365 dni w roku.

Do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego należą:

- a) instalacja do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 45 m³,
- b) instalacja do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 12 m³,**
- c) oczyszczalnia ścieków pochodzących z instalacji obróbki metali.

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

Proces produkcji, pakowania i magazynowania drutu jest prowadzony na terenie zakładu w następujących działach:

- a) Dział 1: usuwanie zgorzeliny (chemiczne usuwanie zgorzeliny – trawienie) i powlekanie walcówki,
- b) Dział 2: przeciąganie walcówki – ciągnięcie,
- c) Dział 4: cynkowanie galwaniczne,**
- d) Dział 5: przeciąganie drutu – ciągnięcie drutu na mokro,**
- e) Dział 6: zaplatanie lin,**
- f) Dział 7: powlekanie lin tworzywem sztucznym (extruder),**
- g) Dział 8: magazyn wyrobów gotowych,
- h) Dział 9: załadunek i rozładunek samochodów ciężarowych,
- i) Dział 10: budynek administracyjny (odrębny budynek),
- j) Dział 11: zewnętrzne (na placach magazynowych) przechowywanie walcówki.

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów **elektrolitycznych** i chemicznych, w których stosowane są wanny procesowe znajduje się w dziale nr 1 i **dziale nr 4**.

Tabela nr 1

Lp.	Dział produkcyjny	Proces obróbki metalu	Pojemność wanny [m ³]
1.	Dział nr 1: usuwanie zgorzeliny (chemiczne usuwanie zgorzeliny – trawienie) i powlekanie walcówki	Trawienie	15 ¹⁾
		Trawienie	15 ¹⁾
		Płukanie	15
		Płukanie	15
		Aktywacja	15
		Fosforanowanie	15 ¹⁾
		Płukanie	15
		Nakładanie boraksu	15
		Suszenie	15
		2.	Dział 4: cynkowanie galwaniczne
Cynkowanie	4 ²⁾		
Cynkowanie	4 ²⁾		
Rozpuszczanie cynku	5		
Płukanie	0,7		
Płukanie	0,7		
Płukanie	0,7		
Płukanie	0,7		
Płukanie	0,7		
Płukanie	0,7		

¹⁾ Oznaczenie pojemności wanny procesowej, w której zachodzi obróbka chemiczna metalu.
²⁾ Oznaczenie pojemności wanny procesowej, w której zachodzi obróbka elektrolityczna metalu.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowana jest instalacja oczyszczania ścieków pochodzących z ww. instalacji do obróbki metali.

Pozostałe działy nr 2, nr 5-9, w których prowadzone są procesy przeciągania walcówki oraz konfekcjonowanie i magazynowanie gotowego wyrobu, na wniosek prowadzącego instalację objęto niniejszym pozwoleniem zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy *Poś*.

I.2.1. Charakterystyka instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym

Dział 1: usuwanie zgorzeliny (chemiczne usuwanie zgorzeliny – trawienie) i powlekanie walcówki

Podstawowymi materiałami wykorzystywanymi w produkcji drutu jest walcówka. Krąg walcówki jest zanurzany w wannie z roztworem kwasu solnego, w celu usunięcia warstwy utlenionej. Do roztworu kwasu solnego dodawany jest inhibitor redukujący niepożądane straty żelaza. Wanny procesowe są wyposażone w odciągi, którymi opary, po przejściu przez płuczkę są odprowadzane emitorem E1 do powietrza. Po trawieniu kręgi walcówki są płukane kaskadowo w wodzie. W celu zwiększenia przylegania smaru mydlanego, przed rozpoczęciem ciągnięcia na powierzchnię obrabianego drutu jest наносzony podkład podsmarowy (fosforan cynku, boraks).

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 1:

- wanny – 9 szt. o pojemności 15 m³ każda,
- zbiorniki magazynowania kwasu solnego – 3 szt. po 34,1 m³,
- zbiorniki magazynowania wody – 2 szt. po 55 m³,
- system wentylacji o wydajności 40 000 m³/h wraz z urządzeniem oczyszczającym (płuczka),
- suwnica.

Energia cieplna do podgrzewania wody krążącej w obiegu zamkniętym dostarczana jest z instalacji spalania wyposażonej w kocioł gazowo-olejowy o nominalnej mocy cieplnej 950 kW_t, który stanowi instalację pomocniczą, nieobjętą pozwoleniem zintegrowanym.

Substancje wykorzystywane w dziale 1:

- woda,
- boraks,
- kwas solny (roztwór 31% - 33%),
- fosforan cynku,
- aktywator powierzchni przed fosforanowaniem,
- inhibitor trawienia.

Dział 2: przeciąganie walcówki – ciągnięcie

W wyniku przechodzenia drutu przez zestaw ciągadeł o zmniejszających się otworach średnica drutu jest zmniejszana. Drut przed wejściem w ciągadło przechodzi przez suchy smar (mydło). Bęben ciągarki jest chłodzony wodą, która krąży w obiegu zamkniętym.

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 2:

- zestaw ciągadeł z bębniem ciągnącym,
- system wentylacji o wydajności 30 000 m³/h wraz z urządzeniem odpylającym (filtr o skuteczności 99%, emitor E3).

Substancje wykorzystywane w dziale 2:

- woda,
- mydło.

Proces ciągnięcia kończy się nawijaniem drutu na szpule lub stojaki.

Dział 4: cynkowanie galwaniczne

Linia galwanicznego cynkowania drutu wykorzystuje procesy elektrolityczne. Wyposażenie linii galwanicznego cynkowania drutu stanowią:

- myjka kwasowa przed zbiornikiem cynku nr 1 – o pojemności 0,7 m³,
- wanny do cynkowania drutu – 3 szt. o pojemności 4 m³ każda,
- stacja rozpuszczania cynku - o pojemności 5 m³,
- wanny do płukania, w tym do płukania regeneracyjnego – 4 szt. o pojemności 0,7 m³ każda,
- wanny do płukania po płukaniu w kwasie fosforowym – 3 szt. o pojemności 0,7 m³ każda,

- suszenie gorącym powietrzem.

Substancje wykorzystywane w dziale 4:

- kwas siarkowy 96 %,
- cynk,
- siarczan cynku.

Dział 5: przeciąganie drutu – ciągnięcie drutu na mokro

Ciągnięcie na mokro polega na przeciąganiu drutu poprzez zestaw ciągadeł w celu zmniejszenia średnicy drutu. Środkiem smarnym jest emulsja. Proces kończy się nawinięciem drutu na szpule. Dział obejmuje 8 maszyn do ciągnięcia na mokro.

Dział 6: zaplatanie lin

W pierwszym etapie druty stalowe zaplatane są w okrągłe splotki stalowe. W kolejnym kroku wyprodukowane wcześniej splotki zaplatane są ponownie na innej maszynie tworząc linę stalową. Dział obejmuje 18 maszyn różnej wielkości do zaplatania lin.

Dział 7: powlekanie lin tworzywem sztucznym (extruder)

Liny stalowe i splotki pokrywane są termoplastycznym poliuretanem (TPU) w procesie ekstruzji. TPU (w formie granulatu), po osiągnięciu wymaganej temperatury, przybiera formę płynną i za pomocą głowicy jest наносzony na linę lub splotki.

Pokryty tworzywem wyrób jest chłodzony w rynnach z wodą i finalnie nawijany na szpule. Dział obejmuje 2 linie do powlekania lin tworzywem sztucznym.

Dział 8: magazyn wyrobów gotowych

Magazynowanie szpul drutu.

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 8:

- system wentylacji o wydajności 4 000 m³/h.

Dział 9: załadunek i rozładunek samochodów ciężarowych

Dystrybucja gotowych produktów.

Dział 10: budynek administracyjny (odrębny budynek)

Biura i pomieszczenia socjalne ogrzewane kotłem na gaz ziemny o nominalnej mocy cieplnej 45 kW_t.

Dział 11: zewnętrzne przechowywanie walcówki (na placach magazynowych)

Magazynowanie walcówki.

Hala produkcyjna jest ogrzewana:

- promiennikami o nominalnej mocy cieplnej 35 kW_t – 4 szt. oraz o nominalnej mocy cieplnej 45 kW_t – 5 szt., zasilanymi gazem ziemnym,
- nagrzewnicami o nominalnej mocy cieplnej 35 kW_t – 7 szt., zasilanymi gazem ziemnym.

Zlokalizowany na terenie zakładu kocioł gazowo-olejowy o nominalnej mocy cieplnej 950 kW_t służący do podgrzewania wody ogrzewającej wanny procesowe, 1 kocioł o nominalnej mocy cieplnej 45 kW_t przeznaczony do celów socjalnych oraz 4 promienniki gazowe o nominalnej mocy cieplnej 35 kW_t, 5 promienników gazowych o nominalnej mocy cieplnej 35 kW_t, 7 nagrzewnic gazowych o nominalnej mocy cieplnej 35 kW_t służące do ogrzewania hali produkcyjnej – stanowią instalacje pomocnicze, nie objęte pozwoleniem zintegrowanym.

Urządzenia i zbiorniki instalacji są wykonane z materiałów dostosowanych do ich właściwości chemicznych oraz ogniowych. Dodatkowo zbiorniki są wyposażone w podwójne ściany. Zbiorniki kwasów stosuje się w podwójnej ilości, tj. zbiorniki podstawowe do bieżącej pracy oraz zbiorniki rezerwowe do świeżych substancji.

Poszczególne linie wyposażone są w odciągi (wentylacja mechaniczna) wyposażone w instalacje do redukcji substancji wprowadzanych do powietrza (płuczki i filtry odpylające).

Instalacja oczyszczania ścieków

Do instalacji oczyszczania ścieków odprowadzane są ścieki przemysłowe, tj. ścieki popłuczne z działu 1 oraz z działu 4, ścieki pochłodnicze z ekstrudera oraz ścieki z instalacji oczyszczania powietrza z tego działu (z płuczek).

Zaprojektowana technologia opiera się na procesach neutralizacji, flokulacji i separacji osadu. Ścieki w pierwszej kolejności są magazynowane w 2 zbiornikach uśredniających. Po uśrednieniu ścieki są poddawane neutralizacji poprzez dozowanie mlecza wapiennego. Dalej trafiają do zbiornika flokulacji wyposażonego w mieszałko, tutaj następuje powstawanie kłaczków koagulacyjnych, które przepływają wraz ze ściekami do zbiornika separacji, w którym następuje sedymentacja (opadanie) osadów – szlamów. Osady kierowane są do odwodnienia na prasie filtrującej i następnie zrzucają się do zbiornika/kontenera magazynowania odwodnionych osadów (przekazane do unieszkodliwiania przez zewnętrzne podmioty). Osad pokoagulacyjny jest traktowany jako odpad. Odcieki z prasy są zwracane do układu oczyszczania. Woda nadosadowa ze zbiornika separacji (ścieki podczyszczone) jest odprowadzana do kanalizacji poprzez zbiornik zasilający, do którego są odprowadzane odcieki.

Cały proces jest monitorowany i nadzorowany przez układy automatyki. Odpływ ścieków jest monitorowany i rejestrowany.

Zasadnicze obiekty instalacji oczyszczania ścieków:

- zbiorniki uśredniające – 2 szt. o objętości 30 m³ każdy,
- zbiornik wapnia,
- zbiornik mlecza wapiennego o objętości 2 m³,
- zbiorniki neutralizacji – 2 szt. o objętości 9 m³ każdy,
- zbiornik flokulacji o objętości 9 m³,
- zbiornik separacji (dekantacji) o objętości 40 m³,
- prasa filtracyjna wraz ze zbiornikiem na odwodnione osady,
- zbiornik na odcieki z prasy.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców w instalacji

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw wykorzystywanych w instalacji	Zużycie
Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacje powiązane technologicznie		
1.	Druty	41 000 Mg/rok
2.	Mydło	66 Mg/rok
3.	Emulsja do ciągnięcia na mokro	2 000 dm³/rok
4.	Boraks	30 Mg/rok
5.	Fosforan cynku	130 Mg/rok
6.	Benzotriazol	2,25 Mg/rok
7.	Aktywator powierzchni przed fosforanowaniem	4 Mg/rok
8.	Inhibitor trawienia	520 m ³ /rok
9.	Kwas solny (roztwór 31-33%)	750 Mg/rok
10.	Cynk	100 Mg/rok
11.	Kwas siarkowy 96%	200 Mg/rok
12.	Kwas fosforowy 85%	40 Mg/rok
13.	Etanol	4 000 dm³/rok
14.	Klej na bazie wody	200 dm³/rok
15.	Granulat TPU	400 Mg/rok
16.	Wodorotlenek sodu	30 Mg/rok
17.	Wodorotlenek wapnia	100 Mg/rok
18.	Flopam	50 Mg/rok
19.	Gaz ziemny	876 000 m ³ /rok
20.	Olej opałowy lekki	740 Mg/rok
21.	Energia elektryczna	8 000 MWh/rok
Instalacje pozostałe		
22.	Aceton	0,002 Mg/rok

23.	Amoniak	0,001 Mg/rok
24.	Gaz ziemny	40 000 m ³ /rok
25.	Energia elektryczna	8 760 MWh/rok

I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Woda na potrzeby instalacji, tj. do uzupełniania wanień procesowych, do instalacji oczyszczania powietrza (płuczki), do oczyszczalni ścieków oraz do uzupełniania strat w obiegu chłodzącym pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Na potrzeby instalacji pobierana jest woda w ilości 16,6 m³/h.

Awaryjnym źródłem zaopatrzenia w wodę jest wodociąg gminny.”

3. Punkt II.1. pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 3

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora/opis źródła emisji	Charakterystyka źródła					
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji	Urządzenia redukujące emisję
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	-
Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego								
1.	E1	Trawienie i powlekanie walcówki (Dział 1)	2,3	0,95	15,7	293	8760	Płuczka
2.	E3	Przeciąganie walcówki (Dział 2)	3,5	0,8	0*	293	8760	Filtr odpylający η=99%
3.	E21	Wyrzut wentylacji linii galwanicznego cynkowania drutu (Dział 4)	11,07	0,6	4,91	293	8760	Płuczka

* z uwagi na zadaszony typ emitora

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

a) do 4 listopada 2026 r.

Tabela nr 4

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora/opis źródła emisji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				ze źródła [kg/h]	z emitora [kg/h]	z instalacji [Mg/rok]
Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego						
1.	E1	Trawienie i powlekanie walcówki (Dział 1)	Chlorowodór	0,4	0,4	-
2.	E3	Przeciąganie walcówki (Dział 2)	Pył ogółem	0,0639	0,0639	-

3.	E21	Wyrzut wentylacji linii galwanicznego cynkowania drutu (Dział 4)	Cynk	0,1141	0,1141	-
			Pył ogółem	0,1141	0,1141	-
			Kwas siarkowy	0,2192	0,2192	-
4.	EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI		Chlorowodór			3,50
			Pył ogółem			1,55926
			Cynk			0,9995
			Kwas siarkowy			1,92

b) od 5 listopada 2026 r.

Tabela nr 4a

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora/opis źródła emisji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora	ze źródła	ze źródła /z emitora
				[kg/h]	[kg/h]	[mg/Nm ³] dla warunków standardowych ¹⁾
Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego						
1.	E1	Trawienie i powlekanie walcówki (Dział 1)	Chlorowodór			10,0
2.	E3	Przeciąganie walcówki (Dział 2)	Pył ogółem			2,13
3.	E21	Wyrzut wentylacji linii galwanicznego cynkowania drutu (Dział 4)	Cynk	0,1141	0,1141	
			Pył ogółem	0,1141	0,1141	
			Kwas siarkowy	0,2192	0,2192	
4.	EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI w Mg/rok		Nazwa substancji	Mg/rok		
			Chlorowodór	3,5		
			Pył ogółem	1,55926		
			Cynk	0,9995		
			Kwas siarkowy	1,92		

¹⁾ warunki standardowe: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy."

4. Punkt II.3. pn. „Emisja odpadów” otrzymuje brzmienie:

„II.3. Emisja odpadów

II.3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 631-266-82-77

Numer REGON: 366590179.

II.3.2. Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadu
Odpady niebezpieczne					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące (kwas solny)	1 200	Odpady magazynowane w dwóch specjalistycznych silosach o pojemności 34,1 m ³ każdy, na terenie hali nr 2 [M2].	odzysk/unieszkodliwienie

2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	300,0	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie hali nr 2 [M2], w szczelnych stalowych kontenerach.	
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	25,0	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie hali nr 2 [M2], w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach przeznaczonych do przechowywania tego rodzaju odpadu.	odzysk/unieszkodliwienie
4.	12 03 01*	Wodne cieczki myjące	25,0		
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie hali nr 1 [M1], w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach przeznaczonych do przechowywania tego rodzaju odpadu.	odzysk/unieszkodliwienie
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0		
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,0	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie hali nr 1 [M1] oraz na utwardzonym placu magazynowym [M3], w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach przeznaczonych do przechowywania tego rodzaju odpadu lub stalowych kontenerach.	odzysk/unieszkodliwienie
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5,0		
9.	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)	16,0		
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1		
11.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	80,0		
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	6,5	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie hali produkcyjnej nr 1 [M1] oraz na utwardzonym placu magazynowym [M3], w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach przeznaczonych do przechowywania tego rodzaju odpadu lub stalowych kontenerach.	odzysk/unieszkodliwienie
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	331,5		
3.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1,0		
4.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	10,0		
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12,0		
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12,0		
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0		
8.	15 01 04	Opakowania z metali	5,0		
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5,0		
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10,0		
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0		
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1		
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,1		

II.3.3. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące (kwas solny)	Odpad stanowi zużyty kwas solny. <u>Skład chemiczny:</u> kwas solny. <u>Właściwości:</u> odpad drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią osady i szlamy z fosforanowania oraz odwodnione osady pokoagulacyjne. <u>Skład chemiczny:</u> fosfor, cynk (związki chromu, związki cynku, związki kobaltu, związki niklu, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu). <u>Właściwości:</u> odpad stały, toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad stanowią zużyte emulsje wykorzystywane w procesie ciągnięcia drutu na mokro. <u>Skład chemiczny:</u> cynk, (Z) – oktadec – 9 – enyloamina, etoksylovana, 2 – benzoizotiazol – 3(2H) – on. <u>Właściwości:</u> odpad drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
4.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad stanowi zużyta woda, która w swoim składzie zawiera emulsję wykorzystywaną w procesie ciągnięcia drutu na mokro. <u>Skład chemiczny:</u> woda, cynk, (Z) – oktadec – 9 – enyloamina, etoksylovana, 2 – benzoizotiazol – 3(2H) – on. <u>Właściwości:</u> odpad drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowią zużyte oleje mineralne niezawierające związków chlorowcoorganicznych stosowane do bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń. <u>Skład chemiczny:</u> olej mineralny, dodatki, detergenty, antyutleniacze, dyspergatory. Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów i kadm. <u>Właściwości:</u> odpad płynny, lepki, szkodliwy, toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią zużyte oleje stosowane do bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń. <u>Skład chemiczny:</u> mieszanina węglowodorów, dodatki: detergenty, antyutleniacze, dyspergatory. Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów i kadm. <u>Właściwości:</u> odpad płynny, lepki, szkodliwy, toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania handlowe po zużytych materiałach niebezpiecznych np. kanistry, beczki np. <u>Skład chemiczny:</u> tworzywa sztuczne, metale, szkło, papier (w zależności od rodzaju opakowania), pozostałości substancji, np. węglowodory ropopochodne. <u>Właściwości:</u> odpad stały, łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].

8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad stanowią opakowania po środkach smarnych, czyszczących, odtłuszczających i rozpuszczalnikach wykorzystywanych przez dział utrzymania ruchu do utrzymania w sprawności maszyn wchodzących w skład instalacji. <u>Skład chemiczny:</u> opakowania: tworzywa sztuczne, metale, szkło, papier (w zależności od rodzaju opakowania), pozostałości substancji np. węglowodory ropopochodne. <u>Właściwości:</u> odpad stały, wybuchowy [HP1], łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
9.	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)	Odpad stanowią zużyte czyściwo, maty sorpcyjne stosowane do likwidacji wycieków i plam oraz ubrania robocze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. <u>Skład chemiczny:</u> celuloza, wielkocząsteczkowe polimery, glinokrzemiany, tkaniny, bibuły np. <u>Właściwości:</u> odpad stały, łatwopalny [HP3], ekotoksyczny [HP14].
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte świetlówki. <u>Skład chemiczny:</u> tworzywa sztuczne i guma (polimery), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc). Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów i kadm. <u>Właściwości:</u> odpad stały, szkodliwy, łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
11.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią zużyte proszki ciążarskie stosowane w dziale 2, w procesie przeciągania walcówki – ciągnięcia. Proszek ciążarski to suchy smar na bazie mydeł. <u>Skład chemiczny:</u> metale alkaliczne lub metale ziem alkalicznych: lit, sód, potas, wapń, magnez w postaci niezwiązanej. <u>Właściwości:</u> odpad stały, drażniący [HP4], toksyczny [HP5].
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpad stanowią będą pozostałości termoplastycznego poliuretanu (TPU) wykorzystywanego w procesie ekstruzji. <u>Skład chemiczny:</u> poliuretan (TPU) <u>Właściwości:</u> odpad niepalny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad stanowi złom poprodukcyjny. <u>Skład chemiczny:</u> żelazo. <u>Właściwości:</u> odpad niepalny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad stanowią będą pozostałości cynku w procesie ciągnięcia na mokro. <u>Skład chemiczny:</u> cynk, tlenki cynku, tlenki żelaza, węglowodory. <u>Właściwości:</u> odpad niepalny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowią złom poprodukcyjny. <u>Skład chemiczny:</u> żelazo. <u>Właściwości:</u> odpad niepalny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią odpadowe opakowania z papieru i tektury. <u>Skład chemiczny:</u> celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki). <u>Właściwości:</u> odpad palny, biodegradowalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i niestanowiący zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią odpadowe opakowania z tworzyw sztucznych. <u>Skład chemiczny:</u> głównie polipropylen PP, polietylen PE, polistyren, PCW i inne. <u>Właściwości:</u> odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska, jednakże ma niską temperaturę spalania i może powodować emisję do atmosfery silnie trujących związków.

7.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpad stanowią odpadowe palety.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina).</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad palny, biodegradowalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, nie stwarzający zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska.</p>
8.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpad stanowią odpadowe opakowania z metalu.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> stal, aluminium.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad ulegający korozji, którego cechuje dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, nie stwarzający zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska.</p>
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpad stanowią odpadowe opakowania wielomateriałowe.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> papier i makulatura (celuloza), tworzywa sztuczne (głównie polipropylen PP, polietylen PE i inne, stal, aluminium i inne metale).</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i dla środowiska.</p>
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Odpad stanowią niesegregowane opakowania po zakupionych materiałach stosowanych w technologii.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> tworzywa sztuczne (głównie PE, PP, PET), metale żelazne, celuloza, hemiceluloza i lignina.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i dla środowiska.</p>
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpad stanowią: zużyte czyszczywo, maty sorpcyjne stosowane do likwidacji wycieków i plam oraz ubrania robocze.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i dla środowiska.</p>
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpad stanowią elementy z demontażu remontowanych maszyn – zużyte podzespoły elektryczne i elektroniczne.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorek winylu, polimetakrylan metylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węgiel wapnia).</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, mineralno-organiczny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Odpad stanowią elementy z demontażu remontowanych maszyn – zużyte podzespoły elektryczne i elektroniczne.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorek winylu, polimetakrylan metylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węgiel wapnia).</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, mineralno-organiczny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>

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

II.3.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Zakładu wyznaczono 3 miejsca magazynowania odpadów:

- na terenie hali produkcyjnej nr 1 [M1]
 - stanowi odrębną strefę pożarową o gęstości obciążenia ogniowego $Q_d \leq 1000 \text{ MJ/m}^2$ i powierzchni użytkowej 4852 m²,
 - klasa D odporności pożarowej,
 - odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane.

- na terenie hali produkcyjnej nr 2 [M2]
 - stanowi odrębną strefę pożarową o gęstości obciążenia ogniowego $Q_d \leq 2000 \text{ MJ/m}^2$ i powierzchni użytkowej 1198 m^2 ,
 - klasa C odporności pożarowej,
 - odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane.
- na utwardzonym placu magazynowym [M3]
 - plac o powierzchni 225 m^2 i wymiarach $25 \text{ m} \times 9 \text{ m}$, stanowiący odrębną strefę pożarową o gęstości obciążenia ogniowego $Q_d \approx 970 \text{ MJ/m}^2$,
 - odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane.

Hala produkcyjno-magazynowa, w której zlokalizowana jest hala nr 1 i hala nr 2 wyposażona jest w instalację elektryczną, odgromową, wodno-kanalizacyjną oraz gazową. W kotłowni gazowej zastosowano system detekcji i wczesnego odcinania gazu. Instalacja elektryczna wyposażona jest w przeciwpożarowy wyłącznik prądu. W hali nr 2 zastosowano w posadzce system odprowadzania ewentualnych rozlewisk do specjalistycznej oczyszczalni ścieków.

Hala wyposażona jest w przeciwpożarowy wyłącznik prądu zlokalizowany przy wyjściu ewakuacyjnym z hali nr 2, oświetlenie ewakuacyjne, instalację wodociągową przeciwpożarową z hydrantami wewnętrznymi 52 oraz 20 gaśnic zapewniających wymagane w przepisach przeciwpożarowych 2 kg środka gaśniczego na każde 100 m^2 powierzchni strefy pożarowej nie chronionej stałymi urządzeniami gaśniczymi.

Zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru zapewnione jest z hydrantów zewnętrznych oraz z przeciwpożarowego zbiornika wodnego znajdującego się na terenie należącym do Spółki. Do stanowiska czerpania wody doprowadzona została droga pożarowa.

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Charakter odpadów	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]
Hala produkcyjna nr 1 [M1]				
1.	07 02 13	p	Odpady tworzyw sztucznych	1,50
2.	12 01 04	n	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	0,50
3.	12 01 01	n	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	11,00
4.	12 01 99	n	Inne niewymienione odpady	1,00
5.	13 02 05*	p, c	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
6.	13 02 08*	p, c	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,00
7.	15 01 01	p	Opakowania z papieru i tektury	1,00
8.	15 01 02	p	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,00
9.	15 01 03	p	Opakowania z drewna	1,50
10.	15 01 04	n	Opakowania z metali	1,00
11.	15 01 05	p	Opakowania wielomateriałowe	1,00
12.	15 01 06	p	Zmieszane odpady opakowaniowe	1,00
13.	15 01 10*	p	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,00
14.	15 01 11*	p	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,00
15.	15 02 02*	p	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)	3,00
16.	15 02 03	p	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,00
17.	16 02 13*	p	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01

18.	16 02 14	n	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,05
19.	16 02 16	n	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,05
20.	16 03 03*	p	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	5,00
łącznie masa odpadów				35,61
łącznie masa odpadów palnych				22,01
łącznie masa ciekłych odpadów palnych				4,00
Hala produkcyjna nr 2 [M2]				
1.	11 01 05*	n	Kwasy trawiące	48,00
2.	11 01 09*	n	Szlamy i osady pofiltrycyjne zawierające substancje niebezpieczne	17,00
3.	12 01 09*	n, c	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	5,00
4.	12 03 01*	n, c	Wodne cieczki myjące	5,00
łącznie masa odpadów				75,00
łącznie masa odpadów palnych				0,00
Plac magazynowy [M3]				
1.	07 02 13	p	Odpady tworzyw sztucznych	5,00
2.	12 01 01	n	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	11,00
3.	12 01 04	n	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	0,50
4.	12 01 99	n	Inne niewymienione odpady	1,00
5.	15 01 01	p	Opakowania z papieru i tektury	1,00
6.	15 01 02	p	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,00
7.	15 01 03	p	Opakowania z drewna	1,50
8.	15 01 04	n	Opakowania z metali	1,00
9.	15 01 05	p	Opakowania wielomateriałowe	1,00
10.	15 01 06	p	Zmieszane odpady opakowaniowe	1,00
11.	15 01 10*	p	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,00
12.	15 01 11*	p	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,00
13.	15 02 02*	p	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)	3,00
14.	15 02 03	p	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,00
15.	16 02 13*	p	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01
16.	16 02 14	n	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,05
17.	16 02 16	n	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,05
18.	16 03 03*	p	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	5,00
łącznie masa odpadów				35,11
łącznie masa odpadów palnych				22,51

Objaśnienia:

[p] odpad palny

[n] odpad niepalny

[c] odpad ciekły

”

5. W punkcie III. pn. „Ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych” treść o brzmieniu:

„Ścieki oczyszczone na zakładowej oczyszczalni ścieków, pracującej w oparciu o procesy neutralizacji, flokulacji i separacji, wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego, w ilości:”

otrzymuje brzmienie:

„Z instalacji objętej niniejszym pozwoleniem powstają ścieki:

- popłuczne,
- pochłodnicze z ekstrudera,
- z instalacji oczyszczania powietrza (płuczek).

Mieszanka ww. ścieków przemysłowych kierowana jest do zakładowej oczyszczalni ścieków, pracującej w oparciu o procesy neutralizacji, flokulacji i separacji, a następnie ścieki wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego, w ilości:”

6. Punkt VI.5. pn. „Najlepsze dostępne techniki stosowane w ramach instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych” otrzymuje brzmienie:

„VI.5. Najlepsze dostępne techniki stosowane w ramach instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych

Określa się termin dostosowania instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik zawartych w dokumentach referencyjnych, a w szczególności w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - do 4 listopada 2026 r.

Zastosowane w instalacji do powierzchniowej obróbki metali najlepsze dostępne techniki stanowią:

1) w zakresie ogólnym:

a) opracowanie, wdrożenie i przestrzeganie procedur zarządzania środowiskowego, w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej (BAT 1) – **obowiązuje od 5 listopada 2026 r.;**

2) ograniczanie emisji do wody i powietrza poprzez ustanowienie, prowadzenie i regularne rewidowanie (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany), wykazu zastosowanych chemikaliów technologicznych oraz ścieków i strumieni gazów odlotowych (BAT 2) poprzez:

a) posiadanie informacji na temat procesów produkcyjnych, w tym:

- uproszczonych schematów sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji,
- opisów technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności;

b) posiadanie informacji na temat właściwości strumieni ścieków, takich jak:

- wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatura i konduktywność,
- średnie wartości stężenia i przepływu masowego odpowiednich substancji (np. zawiesina ogólna, OWO lub ChZT, indeks oleju węglowodorowego, fosfor, metale, fluorki) oraz ich zróżnicowanie;

c) posiadanie informacji na temat ilości i właściwości chemikaliów technologicznych, takich jak:

- tożsamość i charakterystyka chemikaliów technologicznych, w tym właściwości wywierające niekorzystny wpływ na środowisko lub zdrowie ludzkie,
- ilości stosowanych chemikaliów technologicznych oraz miejsc ich stosowania;

d) posiadanie informacji na temat właściwości strumieni gazów odlotowych, takich jak:

- wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury,
- średnie wartości stężenia i przepływu masowego odpowiednich substancji (pył, NO_x, SO₂, CO, metale, kwasy) oraz ich zmienność,
- obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego (np. tlenu, azotu, pary wodnej) lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. wodoru).

- 3) opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania chemikaliami, jako części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 3) – **obowiązuje od 5 listopada 2026 r.;**
- 4) zapobieganie lub ograniczanie emisji do gleby i wód gruntowych (BAT 4) poprzez:
 - **stosowanie planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli,**
 - stosowanie szczelnych zbiorników i wanien procesowych,
 - zlokalizowanie instalacji wewnątrz hali produkcyjnej, wyposażonej w chemoodporną posadzkę ze spadkiem wyprofilowanym do środka hali,
 - zaprojektowane wzdłuż wanien odwodnienia liniowe z odpływem do kanalizacji i podczyszczalni ścieków,
 - prowadzenie stałego nadzoru nad procesem technologicznym oraz bieżącej kontroli stanu technicznego instalacji,
 - prowadzenie obsługi instalacji przez uprawnione i przeszkolone osoby;
- 5) ograniczanie częstości występowania warunków innych niż normalne (BAT 5) poprzez opracowanie i wdrożenie, opartego na analizie ryzyka, planu zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji – **obowiązuje od 5 listopada 2026 r.;**
- 6) monitorowanie, co najmniej raz w roku (BAT 6):
 - zużycia wody, energii i mediów,
 - ilości wytworzonych ścieków,
 - ilości każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów przekazanych do unieszkodliwienia;
- 7) monitorowanie emisji zorganizowanych do powietrza (BAT 7) zgodnie obowiązkiem zawartym w punkcie IX.2.;
- 8) prowadzenie monitoringu jakości powstających ścieków (BAT 8) w zakresie oznaczenia zawartości boru, cynku, fosforu ogólnego oraz węglowodorów ropopochodnych, z częstotliwością raz w miesiącu;
- 9) zwiększanie ogólnej efektywności energetycznej zespołu urządzeń (BAT 10) poprzez:
 - opracowanie planu racjonalizacji zużycia energii – **obowiązuje od 5 listopada 2026 r.,**
 - przeprowadzanie audytów energetycznych co najmniej raz w roku,
 - sporządzanie raz na rok rejestru bilansu energetycznego, który przedstawia podział zużycia i wytwarzania energii (w tym oddawania energii) według rodzaju źródła energii;
- 10) zwiększanie efektywności wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczanie wytwarzania zużytego kwasu do wytrawiania podczas jego ogrzewania, poprzez ogrzewanie kwasów za pomocą wymienników ciepła (BAT 13a);
- 11) zwiększanie efektywności wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczanie wytwarzania zużytego kwasu poprzez:
 - stosowanie ogólnych technik zwiększania wydajności wytrawiania (BAT 14e) - na bieżąco prowadzone są analizy parametrów kąpieli, która w razie potrzeby jest uzupełniana świeżym kwasem,
 - wytrawianie kaskadowe wsteczne (BAT 14g) - w instalacji stosowane są wanny z kwasem trawiącym o różnym stopniu stężenia,
 - minimalizację wydostawania się kwasu do wytrawiania (BAT 14h) - powolne podnoszenie obrabianego materiału w celu uzyskania odpowiedniego czasu ociekania,
 - stosowanie inhibitorów trawienia (BAT 14j) - do kąpieli trawiących dodawany jest inhibitor trawienia redukujący niepożądane straty żelaza,
 - aktywne wytrawianie w kwasie chlorowodorowym (BAT 14k);
- 12) zwiększanie efektywności wykorzystania materiałów i zmniejszanie ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia w wyniku fosforanowania i pasywacji poprzez oczyszczenie na filtrze kąpieli fosforanowej i zwracanie jej ponownie do procesu (BAT 17a);
- 13) ograniczanie ilości zużytego kwasu do wytrawiania przekazywanego do unieszkodliwienia (BAT 18) poprzez przekazywanie go zewnętrznym odbiorcom do procesu odzysku R5;

- 14) zoptymalizowanie zużycia wody, zwiększenie jej zdolności do recyklingu i zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków (BAT 19) poprzez:
- wdrożenie planu gospodarowania wodą oraz audyty gospodarki wodnej w zakresie schematów przepływu i bilansu masy wody zespołu urządzeń, ustalania celów pod względem oszczędności wody oraz wdrażania technik optymalizacji zużycia wody,
 - każdy rodzaj ścieków (np. spływ powierzchniowy, woda procesowa, ścieki alkaliczne lub kwaśne, zużyty roztwór odtłuszczający) jest zbierany z uwzględnieniem zawartości zanieczyszczeń i wymaganych technik oczyszczania,
 - strumienie ścieków, które mogą być poddane recyklingowi bez oczyszczania, oddziela się od strumieni ścieków wymagających oczyszczania,
 - woda chłodząca i woda do podgrzania wanien pracują w obiegu zamkniętym,
 - płukanie przeprowadza się w co najmniej dwóch wannach szeregowych, przy czym wsad jest przenoszony z najbardziej zanieczyszczonej wanny do płukania do najczystszej. W celu uzyskania maksymalnej efektywności płukania przy minimalnym zużyciu wody stosuje się płukanie kaskadowe;
- 15) ograniczanie emisji do powietrza pyłu, kwasu (HCl) pochodzących z procesów trawienia, powlekania i przeciągania walcówki (BAT 24, BAT 28) poprzez wyposażenie wanien procesowych w ruchome pokrywy oraz odciągi, którymi opary po przejściu przez płuczkę odprowadzane są do powietrza (BAT 24b, BAT 28a, b), jak również zastosowanie płuczki oraz demisterów (BAT 24c, BAT 28c);
- 16) **ograniczanie emisji do powietrza z linii galwanicznego cynkowania drutu poprzez wyposażenie wanien procesowych w ruchome pokrywy oraz odciągi, którymi opary po przejściu przez płuczkę odprowadzane są do powietrza (BAT 28a, c);**
- 17) zmniejszanie ładunku zanieczyszczeń organicznych w wodzie zanieczyszczonej olejem lub smarem, np. z wycieków ropy naftowej lub z czyszczenia emulsji do walcowania i odpuszczania, roztworów odtłuszczających i smarów do ciągnięcia drutu (BAT 30) poprzez:
- zastosowanie olejoszczelnych łożysk i uszczelnienia łożysk walców roboczych,
 - zastosowanie wskaźników wycieku,
 - regularne kontrole i zapobiegawcza konserwacja uszczelki pompy, rurociągów i walców roboczych.
- 18) ograniczanie emisji do wody (BAT 31) poprzez:
- uśrednianie mieszaniny powstających ścieków przemysłowych,
 - oczyszczanie ścieków oparte na neutralizacji, koagulacji, flokulacji, sedymentacji i filtracji.
- 19) zapobieganie występowaniu emisji hałasu i wibracji (BAT 33) poprzez:
- bieżącą kontrolę urządzeń i konserwację urządzeń emitujących hałas,
 - obsługę urządzeń przez wyszkolony personel z zachowaniem zasad bezpieczeństwa,
 - unikanie przeprowadzania hałaśliwych czynności w porze nocnej,
 - zapewnianie ograniczenia emisji hałasu podczas produkcji, czynności konserwacyjnych, transportu itp. w miarę możliwości technicznych,
 - zamykanie drzwi i okien w celu zmniejszenia emisji hałasu,
 - stosowanie kryterium najniższego poziomu emisji hałasu przy wyborze urządzeń na wyposażenie zakładu;
- 20) zmniejszanie ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia (BAT 34) poprzez:
- opracowanie planu gospodarowania pozostałościami (technika BAT 34a) – **obowiązuje od 5 listopada 2026 r.**
 - wykorzystanie złomu metalicznego (BAT 34d),
 - wykorzystanie szlamu zaolejonego (BAT 34f);
- 21) ograniczanie emisji pyłu do powietrza z ciągnięcia na sucho (BAT 52) poprzez obudowanie ciągarok kłapami w celu uniknięcia emisji rozproszonej oraz zastosowanie odciągu i zainstalowanie filtra tkaninowego na emitorze E3.”

7. Punkt IX.2. pn. „Monitoring emisji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„IX.2. Monitoring emisji do powietrza

a) do 4 listopada 2026 r.

Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji

Określa się lokalizację stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza na emitorach E1, E3, E21 - na prostych, wolnych od zaburzeń przepływu, odcinkach spełniających wymagania normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Stanowiska pomiarowe usytuowane zostały w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.

Zakres i częstotliwość pomiarów

Celem kontroli dotrzymania wielkości dopuszczalnej emisji substancji do powietrza ze źródeł technologicznych zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia następujących pomiarów wielkości emisji:

- pył ogółem z emitora E3 - metodą grawimetryczną,
- chlorowódz z emitora E1 - według normy PN-EN 1911.

Pomiary emisji należy wykonywać z częstotliwością dwa razy do roku przez dwa lata.

b) od 5 listopada 2026 r.

Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji

Określa się lokalizację stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza na emitorach E1, E3 i E21 - na prostych, wolnych od zaburzeń przepływu, odcinkach spełniających wymagania normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Stanowiska pomiarowe usytuowane zostały w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.

Zakres i częstotliwość pomiarów

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania emisji do powietrza z instalacji w zakresie, sposobie oraz częstotliwości wykonywanych pomiarów, zgodnie z poniższą tabelą.

Tabela nr 11

Lp.	Numer emitora	Substancja	Metoda pomiarowa	Częstotliwość
1.	E1	Chlorowódz	EN 1911	Raz na rok
2.	E3	Pył ogółem	EN 13284-1	Raz na rok
3.	E21	Cynk	EN 14385 lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji	Raz na 3 lata
		Pył ogółem	EN 13284-1	Raz na 3 lata
		Kwas siarkowy	dowolna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji	Raz na 3 lata

”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pani Klaudia Kurowska, pełnomocnik Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w Zimnej Wódce, pismem z 8 maja 2025 r. nr 2025/05/009 (data wpływu do UMWO – 12.05.2025 r.) zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 4 grudnia 2019 r. (z późn. zm.) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 45 m³ oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej 3.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie zakładu Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w Zimnej Wódce przy ul. Amerykańskiej 3” opracowaną w marcu 2025 r. przez mgr inż. Klaudię Kurowską i mgr inż. Tomasza Cellerę z EkoNorm Pro Sp. z o.o. Spółka Komandytowa w Katowicach,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym - wydruk informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000663747 sporządzony na dzień 8 maja 2025 r.;
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD),
- pełnomocnictwo z 6 sierpnia 2024 r. udzielone Pani Klaudii Kurowskiej przez Gustav Wolf Sp. z o. o.
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od pełnomocnictwa,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od decyzji,
- zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*,
- operat przeciwpożarowy wykonany w kwietniu 2025 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń p.poż. mgr Eugeniusza Andryszkiewicza,
- postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich z 29 kwietnia 2025 r. nr PR.5268.11.2025.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 4 grudnia 2019 r. nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz (z późn. zm.) związana jest z:

- planowaną rozbudową instalacji o linię galwanicznego cynkowania drutu,
- uwzględnieniem nowych maszyn do ciągnięcia drutu na mokro, maszyn do zaplatania lin oraz maszyn do powlekania lin tworzywem sztucznym,
- aktualizacją bilansu masowego surowców, materiałów i mediów,
- aktualizacją rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów,
- uwzględnieniem nowych źródeł emisji do powietrza,
- aktualizacją ilości powstających ścieków przemysłowych.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *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 z późn. zm.) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

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 2024 r., poz. 112 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 92/2025) w dniu 13 maja 2025 r.

Zgodnie z obowiązkiem określonym w art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został

przekazany Ministrowi Klimatu i Środowiska przy piśmie z 15 maja 2025 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2025.AK.

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że wnioskowana zmiana nie jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawa ochrony środowiska*, mogąca spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż nie następuje zwiększenie skali działalności. 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 planowane zmiany nie powodują emisji, która uległaby znacznemu zwiększeniu.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wymogów formalnych, organ pismem z 20 maja 2025 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2025.AK wezwał pełnomocnika wnioskodawcy do jego uzupełnienia. Uzupełnienia w wymaganym zakresie dokonano przy piśmie z 17 czerwca 2025 r. nr 2025/06/053 (data wpływu do UMWO – 18.06.2026 r.).

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem z 10 lipca 2025 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2025.AK zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując stronę o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Po analizie merytorycznej wniosku organ stwierdził, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień oraz informacji, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2025.AK z 24 czerwca 2025 r., 7 lipca 2025 r., 25 lipca 2025 r., 8 stycznia 2026 r., 11 marca 2026 r. oraz 12 marca 2026 r. wzywał Stronę do uzupełnienia wniosku. W odpowiedzi na ww. wezwania uzupełniono wniosek o brakujące informacje przy pismach z 15 lipca 2025 r. nr 2025/07/063, z 27 listopada 2025 r. nr 2025/11/096, z 21 stycznia 2026 r. nr 2026/01/052 oraz z 25 marca 2026 r. nr 2026/03/161.

Do przedłożonej Marszałkowi Województwa Opolskiego dokumentacji dołączona została decyzja Burmistrza Ujazdu z 17 marca 2025 r. nr RG.6220.6.2024.IW o środowiskowych uwarunkowaniach dla rozbudowy zakładu Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w Zimnej Wódce, stwierdzająca brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko tego przedsięwzięcia. Charakterystyka przedsięwzięcia stanowiąca załącznik nr 1 do ww. decyzji Burmistrza Ujazdu wskazuje, że zakres przedsięwzięcia objętego postępowaniem Burmistrza Ujazdu był tożsamy z zakresem, w jakim prowadzący instalację zawnioskował o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Poś*, organ zwrócił się pismem z 18 grudnia 2025 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2025.AK do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich 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 dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich z 29 kwietnia 2025 r. nr PR.5268.11.2025, przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Poś* (tj. wniosek z 15 lipca 2025 r. nr 2025/07/063, w tym operat przeciwpożarowy i ww. postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich).

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich, po przeprowadzeniu kontroli przedmiotowej instalacji, postanowieniem z 16 stycznia 2026 r. nr PR.5268.38.2025 pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

Mając na względzie wymogi wynikające z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ poinformował stronę o braku możliwości załatwienia sprawy w terminie wynikającym z art. 35 ww. ustawy i ustalił ostateczny termin załatwienia sprawy do 30 kwietnia 2026 r. Jednocześnie, mając na uwadze art. 37 ustawy *Kpa*, organ poinformował stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kpa*, organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, pismem z 3 kwietnia 2026 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2025.AK zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez wnioskodawcę uzupełnień i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 4 grudnia 2019 r. nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz (z późn. zm.) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej 3.

Zgodnie z wnioskiem Strony, organ zaktualizował odpowiednio zapisy w części dotyczącej wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, w tabelach nr 3, nr 4 oraz nr 4a punktu II.1. pozwolenia, tj.:

- w tabeli nr 3 dodał nowe źródło zorganizowanej emisji substancji do powietrza - wyrzut wentylacji linii galwanicznego cynkowania drutu (emitor 21, dział 4), określił charakterystykę źródła, w tym urządzenie redukujące emisję,
- w tabelach nr 4 i 4a ustalił dla emitora E21 dopuszczalną wielkość emisji substancji do powietrza, (takich jak pył ogółem, cynk i kwas siarkowy),
- w tabelach nr 4 i 4a określił roczną emisję cynku i kwasu siarkowego do powietrza oraz zwiększył wielkość rocznej emisji pyłu ogółem z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Dopuszczalna emisja roczna z instalacji zlokalizowanych na terenie Spółki została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę, zweryfikowanych przez organ w toku postępowania.

Na podstawie informacji przekazanych przez prowadzącego instalację wynika, że nowopowstałe działy 5-7 procesów takich jak przeciąganie drutu – ciągnięcie drutu na mokro, zaplatanie lin, powlekanie lin tworzywem sztucznym (extruder), nie stanowią źródła zorganizowanej emisji substancji do powietrza.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączone zostały wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu w zakresie emisji pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5, chlorowodoru, cynku, kwasu siarkowego. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane na terenie zakładu. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej 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 2021 r. poz. 845), 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. nr 16, poz. 87).

Punkt VI.5. pozwolenia został zaktualizowany o zapis, dotyczący ograniczania emisji do powietrza z linii galwanicznego cynkowania drutu (emitor E21) poprzez wyposażenie wanien procesowych w ruchome pokrywy oraz odciągi, którymi opary po przejściu przez płuczkę odprowadzane są do powietrza (BAT 28 a, c).

Na podstawie informacji i wyjaśnień przedłożonych w toku prowadzonego postępowania stwierdzono, że wymogi ograniczania emisji do powietrza określone w konkluzjach BAT 20-27, BAT 29, BAT 42-43, BAT 46-48, BAT 51-53 oraz BAT 62 nie dotyczą przedmiotowej zmiany w instalacji w zakresie wyposażenia w linie: galwanicznego cynkowania drutu, ciągnięcia drutu na mokro, zaplatania lin oraz powlekania lin tworzywem sztucznym (extruder), ponieważ procesy te nie obejmują nagrzewania wsadu, wytrawiania, walcowania na gorąco, walcowania na zimno, cynkowania ogniowego, natłuszczenia powierzchni wsadu, odzysku zużytego kwasu, ciągnięcia drutu na sucho, kąpieli ołowiowych oraz olejowych kąpieli hartowniczych.

Wnioskowane zmiany wiązały się również ze zmianą w punkcie IX.2. pozwolenia w zakresie usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzonych do powietrza - poprzez dodanie nowego emitora E21, zgodnie z wymaganiami normy PN-Z-04030-7.

Ponadto, celem kontroli czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości emisji dopuszczalnej będą dotrzymywane, organ zobowiązał prowadzącego instalację do prowadzenia okresowych pomiarów emisji cynku, pyłu ogółem i kwasu siarkowego z emitora E21, ustalając jednocześnie ich częstotliwość (raz na 3 lata) i metodyki wykonywania pomiarów.

W części dotyczącej gospodarki odpadami organ, zgodnie z wnioskiem Strony, rozszerzył listę odpadów przewidzianych do wytworzenia o odpady o kodach: 12 01 09*, 12 03 01*, 07 02 13 i 12 01 04 oraz zwiększył ilość poszczególnych odpadów o kodach: 11 01 09* z 270 Mg/rok na 300 Mg/rok, 15 02 02* z 5 Mg/rok na 16 Mg/rok, 12 01 01 z 300 Mg/rok na 331,5 Mg/rok.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji nowe rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10), a właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Mając natomiast na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Poś*, scharakteryzowano ww. odpady podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Biorąc pod uwagę, że Spółka przedłożyła nowy operat przeciwpożarowy, sporządzony w kwietniu 2025 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń p.poż. mgr Eugeniusza Andryszkiewicza, który został uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich nr PR.5268.11.2025. z 29 kwietnia 2025 r., organ zaktualizował zapisy w punkcie pn.: „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”.

Ponadto, na podstawie art. 203 ust 3 *Prawa ochrony środowiska*, niniejszą decyzją objęto nowe działy: dział przeciągania drutu – ciągnięcia drutu na mokro, dział zaplatania lin oraz dział powlekania lin tworzywem sztucznym (extruder), w których prowadzone są procesy niewymagające pozwoleń zintegrowanego oraz uwzględniono je przy ustalaniu warunków korzystania ze środowiska.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 1 pkt 8 i pkt 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przestanek 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 2025 r., poz. 383 z późn. zm.).

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 4 grudnia 2019 r. (z późn. zm.), organ pozostawił bez zmian.

Zgodnie z art. 59 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* podmiot wpisany do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy *o odpadach*, jest obowiązany do złożenia marszałkowi województwa wniosku o zmianę wpisu w rejestrze przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego za

pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, w przypadku zmiany informacji zawartych w rejestrze oraz zmiany zakresu prowadzonej działalności wymagającej wpisu do rejestru, w terminie 30 dni od dnia, w którym nastąpiła zmiana.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III punkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o *opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2025 r. poz. 1154 z późn. zm.) w wysokości 1005,50 zł. Opłatę uiszczono 6 maja 2025 r. przelewem na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

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 daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* przed upływem 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 up. Marszałka Województwa

Z-ca Dyrektora

Departament Ochrony Środowiska

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

/podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

Pani Klaudia Kurowska – pełnomocnik Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w Zimnej Wódce
EkoNorm Pro Sp. z o. o. Sp. K.
ul. Oświęcimska 9
41-707 Ruda Śląska