

DECYZJA

Na podstawie art. 192, w związku z art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Wojciecha Jurkiewicza, prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą Zakład Urządzeń Grzewczych ELEKTROMET Wojciech Jurkiewicz w Gołuszowicach, z 14 listopada 2022 r. (data wpływu do UMWO: 16 listopada 2022 r.), o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.6610-1-52/06 z 1 czerwca 2007 r., zmienioną następnie decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.57.2015.MSu z 3 marca 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.5.2018.JW z 22 sierpnia 2018 r. dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wani procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Gołuszowicach

orzekam

I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.6610-1-52/06 z 1 czerwca 2007 r., zmienioną następnie decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.57.2015.MSu z 3 marca 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.5.2018.JW z 22 sierpnia 2018 r., udzielającą Panu Wojciechowi Jurkiewiczowi, prowadzącemu działalność gospodarczą pod firmą Zakład Urządzeń Grzewczych ELEKTROMET Wojciech Jurkiewicz w Gołuszowicach, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, o objętości wani procesowych wynoszących 84 m³, zlokalizowanej na terenie zakładu w Gołuszowicach, w następujący sposób:

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

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

Instalacja emaliowania zbiorników stalowych

1. Przygotowanie bojlerów do emaliowania poprzez trawienie

Proces przygotowania zbiorników do emaliowania prowadzony jest metodą chemiczną. Pierwszym etapem jest trawienie w wannach procesowych, połączone z odfuszczeniem w roztworze wodnym 10 – 15% kwasu HCl + 0,1% Beizzusatz 764, w temperaturze kąpeli maksymalnie do 35°C (bez podgrzewania), w czasie ok. 60 min.

Proces chemiczny stosowany jest w celu usunięcia zanieczyszczeń oraz tlenków metali, powstałych na powierzchni blachy podczas jej walcowania, spawania lub korozji.

Wanny, każda o pojemności ok. 12 m³, umieszczone są w zagłębieniach, wyłożonych wykładziną chemoodporną, połączonych ze sobą w jeden wspólny system wylotowy, odprowadzany rurą kanalizacyjną PVC - do zbiornika wybieralnego, również wyłożonego wykładziną chemoodporną.

Kolejnym etapem jest płukanie zbiorników w zimnej, bieżącej wodzie, w czasie 10 min. poprzez zanurzenie kolejno w trzech wannach połączonych na przelew kaskadowo.

Następnie zbiorniki poddawane są pasywacji w roztworze wodnym 0,2 – 1,0% SURFASEAL 20 (bez podgrzewania) w czasie ok. 10 min. w celu utworzenia odpornej i szczelnej powłoki.

Po wyjęciu z kąpeli pasywacyjnej, zbiorniki umieszczane są w suszarce promiennikowej (zasilanej gazem ziemnym lub gazem LPG) lub podłączone do suszarki kanałowej (zasilanej za pomocą rekuperatora odpadowym ciepłem z pieców do wypalania).

Parametry suszarki promiennikowej: moc palnika 30 kW, temp. pracy 120°C, przepływ powietrza 10 000 m³/h.

Instalacja składa się z jednej linii produkcyjnej.

W skład linii wchodzi: 5 wanien trawiących, 3 płuczące i 2 pasywacyjne.

Przenoszenie bojlerów między wannami realizowane jest za pomocą 4 wciągników, poruszających się nad wannami po torze jezdnym o Q=10 kN.

Celem zminimalizowania przenoszenia roztworów między wannami, umożliwia się obciekanie zbiornika do wanny.

łącznie pojemność wanien procesowych wynosi 84 m³ (bez wanien płuczących).

Wanny wykonane są z blachy stalowej niskowęglowej, pokrytej od wewnątrz żywicą epoksydową wzmocnioną włóknem szklanym.

Wymiary wanien: długość x szerokość x głębokość: 2,8 x 1,7 x 12,5 [m].

Wanny procesowe, o pojemności ok. 12 m³ (każda), wyposażone będą w mechanizmy do kołowania zbiornikami, celem uniknięcia przyczepiania się pęcherzy (powietrza), lepszej penetracji roztworów i wody podczas płukania oraz lepszej wymiany płynów po wewnętrznej i zewnętrznej stronie zbiorników.

2. Przygotowanie masy emalierskiej

Ceramiczna masa emalierska jest przygotowywana na 24 godziny przed jej użyciem w specjalnych zbiornikach, wyposażonych w mieszadła. Do zbiorników wlewana jest woda oraz, przy ciągle pracujących mieszadłach, dosypywana jest sucha masa emalierska.

Po odpowiednim przygotowaniu powierzchni zbiorników oraz po sporządzeniu masy emalierskiej, następuje emaliowanie. W celu uzyskania zawiesiny o odpowiedniej konsystencji, kontrolowany jest ciężar właściwy i tzw. ciężar naniesieniowy. Gęstość masy emalierskiej zmieniana jest za pomocą modyfikatorów.

3. Powlekanie bojlerów masą emalierską

Powlekanie wnętrza zbiorników masą emalierską odbywa się za pomocą urządzeń obrotowo-wahadłowych (2 urządzenia/1 stanowisko) na 4 stanowiskach, umożliwiających równomierne naniesienie masy na całą powierzchnię wewnętrzną zbiorników, łącznie z węzownicami i króćcami. Powlekanie odbywa się poprzez wlanie do zbiornika określonej ilości masy emalierskiej bez pozostawienia miejsc niepowleczonych.

Przy stanowiskach do emaliowania zbiorników znajdują się minilaboratoria do systematycznego kontrolowania masy.

4. Suszenie bojlerów po nałożeniu masy emalierskiej

Po wypełnieniu wnętrza zbiorników masą emalierską jest ona suszona ciepłym powietrzem z dolnej suszarki kanałowej, której dysze wdmuchowe kierują powietrze do wnętrza bojlerów. Proces prowadzony jest przez ok. 20-50 min. w temp. 60°C za pomocą trzech suszarek o długości 12 mb/każda.

5. Obróbka bojlerów przed wypalaniem emalii

Proces obróbki bojlerów prowadzony jest ręcznie i polega na usunięciu z niektórych części zbiornika (gwinty, powierzchnie uszczelniające włązy) masy emalierskiej za pomocą szczotek oraz z wykorzystaniem elektronarzędzi. Czynności te wykonywane są w hali emalierni.

6. Wypalanie emalii w piecu emalierskim

Proces wypalania emalii, w zależności od potrzeb, odbywa się w jednym lub w dwóch piecach jednocześnie w temp. od 700 do 860°C. Temperatura wypalania wynosi 840°C, a czas wypalania ustalany jest doświadczalnie, w zależności od specyfiki działania pieców, uzyskując jakość emalii, zgodną z normą. Piece opalane są gazem ziemnym lub gazem LPG.

Dane charakterystyczne pieców:

1. piec taktowy typu GDP 4,1/1,8, prod. Niemcy,

wymiary: długość/szerokość/wysokość: 5,5/2,45/3,5 [m],

sumaryczna moc palników (6 sztuk) - 600 kW,

temperatura maks. 900°C,

wydajność maks. 800 kg/h:

2. piec nawrotny typu ECOFIRE GDD 11.4/48-2,2/180 KON, prod. Niemcy,

wymiary: długość/szerokość/wysokość: 13,5/6,6/4,44 [m],
 sumaryczna moc palników (12 sztuk) - 1 320 kW,
 temperatura maks. 900⁰C,
 wydajność maks. 2 800 kg/h;

Po wypaleniu emalii, wyjęte z pieca zbiorniki, studzone są na wolnym powietrzu i sprawdzane pod względem jakości wypalenia emalii.

W przypadku stwierdzenia wad emalii, bojler pokrywane są drugi raz masą emalierską i wypalane lub od razu złomowane.

”

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

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

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj energii, paliw i surowców	Jednostka	Ilość
Instalacja IPPC			
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	960
2.	Gaz ziemny ¹⁾	m ³ /rok	480 000
3.	Gaz LPG ¹⁾	Mg/rok	500
4.	Emalia ceramiczna	Mg/rok	200
5.	Roztwór 10-15% HCl	Mg/rok	80
6.	0,1% Beizzusatz 764	Mg/rok	0,12
7.	02,-1,0% SURFASEAL 20	Mg/rok	2

¹⁾ gaz ziemny oraz gaz LPG stosowane są zamiennie

”

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

„I.4. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji

Woda wykorzystywana do celów technologicznych w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem pobierana jest z **wodociągu miejskiego na podstawie umowy cywilno-prawnej.**

Na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. do wypełniania wanien procesowych, wykorzystywana jest woda w ilości 8 200 m³/rok.”

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

„ II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 2

Lp.	Numer emitora	Nazwa emitora i źródła emisji substancji do powietrza	Wysokość emitora [m]	Średnica [m]	Temperatura wylotowa gazów [°K]	Urządzenia redukcyjne [%]	Czas trwania emisji [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO							
1	E1	Piec emalierski ECOFIRE 1320 kW	12,0	0,4	440	brak	3840
2	E2	Piec emalierski GPD 600 kW	12,0	0,25	440	brak	3840

3	E3	Odciąg z nad waniem trawiennych – 5 szt.	9,5	1,2x1,2	293	brak	3840
4	E5	Wentylator dachowy WDP-31,5 Procesy: - suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW, - trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.	9,5	0,3	293	brak	3840
5	E6	Wentylator dachowy WDP-31,5 Procesy: - suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW, - trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.	9,5	0,3	293	brak	3840
6	E7	Wentylator dachowy WDP-31,5 Procesy: - suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW, - trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.	9,5	0,3	293	brak	3840
7	E8	Wentylator dachowy WDP-31,5 Procesy: - suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW, - trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.	9,5	0,3	293	brak	3840
8	E9	Wentylator dachowy WDP-31,5 Procesy: - suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW, - trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.	9,5	0,3	293	brak	3840
9	E10	Wentylator dachowy WDP-31,5 Procesy: - suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW, - trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.	9,5	0,3	293	brak	3840
10	E0	Wentylator dachowy WDP-31,5 Procesy: - suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW, - trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.	9,5	0,3	293	brak	3840
11	E11	Wentylator ścienny WTS560 Procesy: - suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW, - trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.	8,0	0,6	293	brak	3840
12	E12	Wentylator ścienny WTS560 Procesy:	8,0	0,6	293	brak	3840

		- suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW, - trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.					
--	--	--	--	--	--	--	--

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 3

Lp.	Numer emitora	Nazwa emitora i źródła emisji substancji do powietrza		Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej dla emitora [kg/h]	
INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO						
1	E1	Piec emalierski ECOFIRE 1320 kW	emisja podczas spalania gazu ziemnego ¹⁾	Pył ogółem	0,0023	
				Tlenek węgla	0,0554	
				Dwutlenek azotu	0,1970	
				Dwutlenek siarki	0,0030	
			emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,0026	
				Tlenek węgla	0,2049	
				Dwutlenek azotu	0,3073	
				Dwutlenek siarki	0,0051	
<i>Emisja ze źródła = emisji z emitora</i>						
2	E2	Piec emalierski GPD 600 kW	emisja podczas spalania gazu ziemnego ¹⁾	Pył ogółem	0,00105	
				Tlenek węgla	0,0252	
				Dwutlenek azotu	0,0896	
				Dwutlenek siarki	0,0014	
			emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,0016	
				Tlenek węgla	0,0931	
				Dwutlenek azotu	0,1397	
				Dwutlenek siarki	0,0023	
<i>Emisja ze źródła = emisji z emitora</i>						
3	E3	Odciąg z nad waniennych – 5 szt.		Chlorowodór	0,2056	
<i>Emisja ze źródła = 1/5 emisji z emitora</i>						
4	E5	Wentylator dachowy WDP-31,5				
		Procesy:				
		suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW	emisja podczas spalania gazu ziemnego ¹⁾	Pył ogółem	0,00311	
				Tlenek węgla	0,00700	
				Dwutlenek azotu	0,00700	
				Dwutlenek siarki	0,00078	
		emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,000006		
			Tlenek węgla	0,000520		
			Dwutlenek azotu	0,000780		
			Dwutlenek siarki	0,000013		
trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.		Chlorowodór	0,00856			
5	E6	Wentylator dachowy WDP-31,5				
		Procesy:				
		suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW	emisja podczas spalania gazu ziemnego ¹⁾	Pył ogółem	0,00311	
				Tlenek węgla	0,00700	
				Dwutlenek azotu	0,00700	
				Dwutlenek siarki	0,00078	
		emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,000006		
			Tlenek węgla	0,000520		

				Dwutlenek azotu	0,000780
				Dwutlenek siarki	0,000013
		trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.		Chlorowodór	0,00856
6	E7	Wentylator dachowy WDP-31,5			
		Procesy:			
		suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW	emisja podczas spalania gazu ziemnego ¹⁾	Pył ogółem	0,00311
				Tlenek węgla	0,00700
				Dwutlenek azotu	0,00700
				Dwutlenek siarki	0,00078
			emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,000006
				Tlenek węgla	0,000520
				Dwutlenek azotu	0,000780
				Dwutlenek siarki	0,000013
trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.		Chlorowodór	0,00856		
7	E8	Wentylator dachowy WDP-31,5			
		Procesy:			
		suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW	emisja podczas spalania gazu ziemnego ¹⁾	Pył ogółem	0,00311
				Tlenek węgla	0,00700
				Dwutlenek azotu	0,00700
				Dwutlenek siarki	0,00078
			emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,000006
				Tlenek węgla	0,000520
				Dwutlenek azotu	0,000780
				Dwutlenek siarki	0,000013
trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.		Chlorowodór	0,00856		
8	E9	Wentylator dachowy WDP-31,5			
		Procesy:			
		suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW	emisja podczas spalania gazu ziemnego ¹⁾	Pył ogółem	0,00311
				Tlenek węgla	0,00700
				Dwutlenek azotu	0,00700
				Dwutlenek siarki	0,00078
			emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,000006
				Tlenek węgla	0,000520
				Dwutlenek azotu	0,000780
				Dwutlenek siarki	0,000013
trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.		Chlorowodór	0,00856		
9	E10	Wentylator dachowy WDP-31,5			
		Procesy:			
		suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW	emisja podczas spalania gazu ziemnego ¹⁾	Pył ogółem	0,00311
				Tlenek węgla	0,00700
				Dwutlenek azotu	0,00700
				Dwutlenek siarki	0,00078
			emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,000006
				Tlenek węgla	0,000520
				Dwutlenek azotu	0,000780
				Dwutlenek siarki	0,000013
trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.		Chlorowodór	0,00856		
10	E0	Wentylator dachowy WDP-31,5			
		Procesy:			
		suszenie w suszarce promiennikowej	emisja podczas spalania gazu	Pył ogółem	0,00311
Tlenek węgla	0,00700				

		o mocy 30 kW	ziemnego ¹⁾	Dwutlenek azotu	0,00700
				Dwutlenek siarki	0,00078
			emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,000006
				Tlenek węgla	0,000520
				Dwutlenek azotu	0,000780
				Dwutlenek siarki	0,000013
		trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.		Chlorowodór	0,00856
11	E11	Wentylator ścienny WTS560			
		Procesy:			
		suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW	emisja podczas spalania gazu ziemnego ¹⁾	Pył ogółem	0,00311
				Tlenek węgla	0,00700
				Dwutlenek azotu	0,00700
				Dwutlenek siarki	0,00078
			emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,000006
				Tlenek węgla	0,000520
				Dwutlenek azotu	0,000780
				Dwutlenek siarki	0,000013
		trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.		Chlorowodór	0,00856
12	E12	Wentylator ścienny WTS560			
		Procesy:			
		suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW	emisja podczas spalania gazu ziemnego ¹⁾	Pył ogółem	0,00311
				Tlenek węgla	0,00700
				Dwutlenek azotu	0,00700
				Dwutlenek siarki	0,00078
			emisja podczas spalania gazu LPG ¹⁾	Pył ogółem	0,000006
				Tlenek węgla	0,000520
				Dwutlenek azotu	0,000780
				Dwutlenek siarki	0,000013
		trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.		Chlorowodór	0,00856
<p><i>Emisja pyłu ogółem, tlenu węgla, dwutlenku azotu i dwutlenku siarki ze źródła (suszenie w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW) = sumie emisji tych substancji z emitatorów E5, E6, E7, E8, E9, E10, E0, E11, E12.</i></p> <p><i>Emisja chlorowodoru ze źródła (trawienie w wannach trawiennych – 5 szt.) = 9/5 emisji z emitora.</i></p>					
<p>Emisja łączna z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego podczas spalania gazu ziemnego [Mg/rok]</p>				Pył ogółem	0,1203
				Tlenek węgla	0,5514
				Dwutlenek azotu	1,3424
				Dwutlenek siarki	0,0440
				Chlorowodór	1,0853
<p>Emisja łączna z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego podczas spalania gazu LPG [Mg/rok]</p>				Pył ogółem	0,1236
				Tlenek węgla	1,3862
				Dwutlenek azotu	1,9584
				Dwutlenek siarki	0,0554
				Chlorowodór	1,0853

¹⁾ gaz ziemny może być stosowany zamiennie z gazem LPG.

II.1.3. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza

Stanowiska do pomiarów wielkości emisji zlokalizowane są na emitatorach oznaczonych jako:

- E1 - piec emalierski ECOFIRE 1320 kW,

- E2 - piec emalierski GPD 600 kW,
- E3 - odciąg z nad wanien trawiennych

zgodnie z wymaganiami „Polskiej Normy PN-Z-04030-7 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Na emitorach oznaczonych jako E5, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E12 i E0 brak technicznej możliwości zainstalowania króćców pomiarowych emisji spełniających wymogi wyżej wymienionej normy.”

5. Punkt II.3. pozwolenia pn. „Emisja odpadów” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.3. Emisja odpadów

Numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer REGON posiadacza odpadów

NIP: 7480000770

REGON: 160011896

II.3.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytwarzania odpadów wraz z określeniem źródła ich powstawania, miejscem magazynowania i sposobu zagospodarowania

Tabela nr 6a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)	Źródła powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania wytworzonych odpadów
Odpady niebezpieczne						
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	100,00	Odpady powstają w wyniku wymiany roztworów w wannach procesowych	Odpad wypompowany bezpośrednio z wanien do specjalistycznej cysterny odbiorcy tego odpadu	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	40,00	Odpady powstają podczas mycia wanien płuczających		odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,350	Zużyte rękawice robocze i czyściwo powstałe na skutek styczności z urządzeniami i wyrobami przy procesie wytrawiania roztworem kwasu solnego technicznego (np. przy przekładaniu haków suwnicy nad wannami trawiącymi lub wycieraniu powierzchni zachłapanej roztworem kwasu)	Odpady gromadzone w zamykanych pojemnikach lub workach z tworzyw sztucznych, w zamkniętym magazynie	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione	0,02	Odpady powstają z wymiany źródeł światła w hali emalierni	Odpady gromadzone w zamkniętych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub metalowych	odzysk

		w 16 02 09 do 16 02 12			beczkach w zamykanym magazynie	
5.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	4,00	Odpady powstają w wyniku zużycia i wyeksploatowania wanien procesowych	Odpad odbierany bezpośrednio w momencie demontażu zużytej wanny i wymianie na nową	odzysk/ unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	0,40	Odpady powstają podczas etapu sporządzania masy emalierskiej – przy czyszczeniu węży pompujących masę emalierską do maszyn powlekających wnętrza wyrobów emalią proszkową	Odpady gromadzone w pojemnikach lub workach z tworzyw sztucznych w zamykanym magazynie	odzysk
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,20	Odpady powstają w wyniku zużycia metalowych szczotek z wiertarek w hali emalierni	Odpady gromadzone w pojemnikach z tworzyw sztucznych lub metalowych beczkach, w zamykanym magazynie	odzysk
3.	15 01 02	Odpady z tworzyw sztucznych	0,60	Odpady powstają z rozpakowania surowców dla potrzeb emalierni np. opakowania z tworzyw sztucznych, worki po proszkach powlekających	Odpady gromadzone w workach typu big-bag z tworzyw sztucznych w zamykanym magazynie	odzysk
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,35	Odpady w postaci palet drewnianych po rozładunku surowców dla potrzeb emalierni	Odpady gromadzone luzem w zamykanym magazynie	odzysk
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,45	Zużyte rękawice robocze powstałe w wyniku ich używania np. do przykręcania bojlerów oraz czyściwo do wycierania kurzy lub zanieczyszczeń na maszynach emalierni	Odpady gromadzone w workach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych w zamykanym magazynie	odzysk/ unieszkodliwianie
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,02	Odpady powstają z wymiany źródeł światła w hali emalierni	Odpady gromadzone w pojemnikach z tworzyw sztucznych lub w metalowych beczkach, w zamykanym magazynie	odzysk

II.3.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 6b.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Skład chemiczny odpadu: kwas solny, dodatki organiczne (stabilizatory trawienia i dodatki odtłuszczające), żelazo Właściwości odpadu: HP5 – szkodliwe, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny odpadu: zawierają znacznie mniejsze ilości kwasu solnego i żelaza aniżeli kwasy trawiące Właściwości odpadu: HP14 – ekotoksyczne
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład chemiczny odpadu: bawełna, celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester Odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi: kwasami trawiącymi Właściwości odpadu: HP5 - szkodliwe, HP14 - ekotoksyczne
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny odpadu: żelazo, aluminium, cynk, śladowe ilości chromu, niklu, wolframu, manganu, miedzi, tytanu, tlenu, siarki, azotu, tlenku siarki i fosforu (elementy z metali), poliestry, związki polietylenowe, kwarc, związki ołowiu, rtęci, kadmu, bromu, chromu i niklu Właściwości odpadu: HP5 - szkodliwe, HP6 – toksyczne, HP7 – rakotwórcze, HP10 - działające szkodliwie na rozrodczość, HP11 - mutagenne, HP14 - ekotoksyczne, możliwe są również HP13 - uczulające
5.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Skład chemiczny odpadu: stop żelaza z węglem oraz innymi dodatkami takimi jak: chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan z substancjami niebezpiecznymi (kwasami trawiącymi) Właściwości odpadu: HP14 – ekotoksyczne
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Skład chemiczny odpadu: mieszanina sproszkowanych minerałów (kwarcu) oraz topników (boraks) z dodatkiem zawiesiny pigmentów i wypełniaczy w roztworze żywicy z dodatkiem sykatyw i środków pomocniczych Właściwości odpadu: odpad stały w postaci proszku, lotny, nietoksyczny, niepalny
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Skład chemiczny odpadu: stop żelaza z węglem oraz dodatkami takimi jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan Właściwości odpadu: odpad stały w postaci ścierniwa, kruchy, nietlotny, nietoksyczny, niepalny
3.	15 01 02	Odpady z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny odpadu: polietylen niskociśnieniowy i polipropylen, w ilościach śladowych - utleniacze, antyutleniacze i stabilizatory oraz barwnik (organiczny) Właściwości odpadu: odpad stały, nietlotny, nietoksyczny, palny
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny odpadu: węglowodany (w tym celuloza i hemiceluloza), lignina, białka, sole mineralne, woda Właściwości odpadu: odpad stały, nietlotny, nietoksyczny, palny
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny odpadu: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester Właściwości odpadu: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż	Skład chemiczny odpadu: elementy metalowe - żelazo, aluminium, cynk,

	wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	śladowe ilości chromu, niklu, wolframu, manganu, miedzi, tytanu, tlenu, siarki, azotu, tlenku siarki i fosforu; szklane - dwutlenek krzemu; tworzywa sztuczne - polietyleny, poliestry; niezawierające składników, które kwalifikowałyby je jako odpady niebezpieczne Właściwości odpadu: elementy o stałej konsystencji, masa oraz pozostałe właściwości są zróżnicowane w szczególności, gdy są to elementy wielomateriałowe
--	--------------------------------------	--

II.3.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

II.3.4. Wytworzone odpady przekazywane będą posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia celem ich odzysku (w pierwszej kolejności) bądź unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), za wyjątkiem tych, które zgodnie z przepisami mogą być przekazane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędących przedsiębiorcami.

II.3.5. Transport odpadów, do kolejnego posiadacza odpadów, odbywał się będzie poprzez firmy zewnętrzne, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady. Transport odpadów niebezpiecznych odbywał się będzie z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów niebezpiecznych."

II.3.6. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Zakładu miejscem magazynowania odpadów jest stalowy, zamykany, zadaszony kontener magazynowy o powierzchni 28,30 m². Gęstość obciążenia ogniowego w kontenerze wyniesie ok. 1431 MJ/m² i nie przekroczy 2000 MJ/m². Kontener oddzielony jest od innych obiektów i stref pożarowych pasami wolnego terenu o szerokości co najmniej 15 m. Nie jest wymagana droga pożarowa, ponieważ do kontenera zapewniony jest dojazd utwardzoną drogą. Kontener zostanie wyposażony w co najmniej jedną gaśnicę proszkową 6 kg przewidzianą do gaszenia pożarów grup ABC. Nie jest wymagane zapewnienie zaopatrzenia w wodę do celów przeciwpożarowych. Najbliższy hydrant oddalony jest o ok. 95 m. Zakład posiada opracowaną i wdrożoną instrukcję bezpieczeństwa pożarowego."

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

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

1. Monitoring procesów technologicznych

Przedmiotowa instalacja monitorowana jest w sposób ciągły w zakresie niezbędnym do prawidłowego i bezpiecznego jej prowadzenia i utrzymania.

Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych polega na ciągłej kontroli:

- składu chemicznego kąpielii technologicznych,
- temperatury i pH kąpielii trawiących, co pozwoli na obserwację zachodzących przemian i zużywania się roztworu trawiącego,
- czasu prowadzenia kąpielii trawiąco-odtłuszczającej oraz pasywacyjnej,
- zużycia energii elektrycznej, wody i surowców oraz porównywaniu wyników kontroli z wartościami wskaźnikowymi - prowadzenie ewidencji w formie komputerowej,

- zużycia paliw tj. gazu ziemnego i gazu LPG,
- sprawności urządzeń instalacji, w tym kontroli szczelności wanień procesowych.

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

Niniejsza instalacja nie została wymieniona w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. poz. 1710 z późn. zm.).

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

3. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów

Ilości wytwarzanych odpadów będą określane wagowo, poprzez ważenie odpadów przez posiadaczy odbierających odpady (na ich wagach).

4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego monitorowana będzie w oparciu o odczyty urządzenia pomiarowego – wodomierza, zainstalowanego na przewodzie doprowadzającym wodę do urządzeń technologicznych, wewnątrz hali emalierni i odnotowywana w rejestrze, w układzie miesięcznym.

5. Monitoring ilości i jakości powstających ścieków

Jako miejsce poboru prób do monitoringu jakości ścieków określa się ostatnią studzienkę zakładu (nr 2) przed wprowadzeniem ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Badaniom podlegają wskaźniki określone w tabeli nr 7, w punkcie II.4 pozwolenia, z częstotliwością dwa razy w roku, zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących przepisach.

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

- a) Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii elektrycznej, paliw (tj. gazu ziemnego i gazu LPG) i surowców, z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, z ilości wytwarzanych odpadów w wyniku eksploatacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz przesyłania informacji o jakości ścieków powstających w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w terminie do 31 marca każdego roku, za rok poprzedni.
 - b) Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.”
- 7. Punkt VII. pozwolenia pn. „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Przedmiotowa instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, zlokalizowana na terenie Zakładu Urządzeń Grzewczych ELEKTROMET, zgodnie z rozporządzeniem 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. poz. 138), nie jest instalacją kwalifikowaną do zakładu o zwiększonym czy dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Potencjalne sytuacje awaryjne związane są głównie z:

- awarią instalacji gazowej, czego skutkiem jest odcięcie głównego zaworu gazu,
- pożarem lub wyładowaniami atmosferycznymi – następuje odcięcie energii elektrycznej,
- wyciekami roztworów HCl i/lub rozszczelnieniem wanien trawiennych, w takim przypadku neutralizuje się wyciek odpowiednią ilością wapna lub innej zasady,
- wyciekami oleju z maszyn i urządzeń; rozlany olej usuwa się przy pomocy piasku, odpad składowany w odpowiednim pojemniku, a miejsce rozlania przywraca się do stanu pierwotnego.

Sytuacjom awaryjnym przeciwdziała się poprzez:

- kontrolę stanu technicznego sieci i urządzeń gazowych,
- umieszczenie wszystkich wanien procesowych w szczelnych misach, zapobiegających rozlewaniu się kąpeli kwaśnych roztworów,
- zastosowanie materiałów chemoodpornych do uszczelnienia posadzki pod wannami,
- kontrolę urządzeń aparatury kontrolno-pomiarowej,
- stałą kontrolę parametrów technologicznych,
- prowadzenie przeglądów i zabiegów konserwacyjnych maszyn i urządzeń,
- szybkie usuwanie usterek,
- prowadzenie szkoleń nt. postępowania na wypadek wystąpienia zagrożeń wypadkowych lub awarii,
- zapewnienie bezpieczeństwa przeciwpożarowego pracownikom.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Pismem z 14 listopada 2022 r. (data wpływu do UMWO: 16 listopada 2022 r.), Pan Wojciech Jurkiewicz, prowadzący działalność gospodarczą pod firmą Zakład Urządzeń Grzewczych ELEKTROMET Wojciech Jurkiewicz w Gołuszowicach, zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.6610-1-52/06 z 1 czerwca 2007 r., zmienioną następnie decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.57.2015.MSu z 3 marca 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.5.2018.JW z 22 sierpnia 2018 r., dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, o objętości wanien procesowych wynoszących 84 m³, zlokalizowanej na terenie zakładu w Gołuszowicach.

Wniosek złożono w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Opolskiego z 11 kwietnia 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.3.4.2022.AK wystosowane w wyniku przeprowadzonej, zgodnie z art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, analizy okresowej pozwolenia zintegrowanego. Ponadto prowadzący zawnioskował o ujęcie w decyzji zapisów o możliwości

stosowania nowego paliwa w piecu emalierskim ECOFIRE 1320 kW, piecu emalierskim GPD 600 kW oraz w suszarce promiennikowej o mocy 30 kW - gazu LPG, który to stosowany będzie zamiennie z obecnie spalany gazem ziemnym.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Urządzeń Grzewczych ELEKTROMET” opracowaną przez Pana mgr inż. Witolda Piekarza,
- dowód wniesienia opłaty skarbowej z tytułu złożenia wniosku,
- informację o tytule prawnym do instalacji - odpis z księgi wieczystej Sądu Rejonowego w Głubczycach KW nr: 32406, z dnia 15 grudnia 2003 r.,
- wyciąg z CEIDG potwierdzający prowadzenie działalności gospodarczej przez Pana Wojciecha Jurkiewicza, wydruk sporządzony dnia 11 listopada 2022 r.
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.), 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. poz. 1839 z późn. zm.) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z obowiązkiem określonym w art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został przekazany Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP), przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.73.2022.JG z dnia 21 listopada 2022 r.

Jednocześnie wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 417/2022) w dniu 18 listopada 2022 r.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wszystkich wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, tut. organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.73.2022.JG z dnia 23 listopada 2022 r., w trybie art. 64 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.) wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia, m.in. w zakresie spełnienia wymagań wynikających z art. 184 ust. 4 pkt 5, 6 i 7, tzn. o przedłożenie operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, przedłożenie postanowienia o którym mowa w art. 42 ust. 4c ww. ustawy o odpadach oraz przedłożenia zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację oraz zapisu wniosku w postaci elektronicznej na płycie CD, informując równocześnie prowadzącego, że brak uzupełnienia wniosku w wyznaczonym terminie spowoduje pozostawienie go bez rozpoznania. Stosownych uzupełnień, w zakresie wymogów formalnych dokonano przy piśmie z 6 grudnia 2022 r. bez numeru, (data wpływu do UMWO – 9 grudnia 2022 r.).

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.73.2022.JG z dnia 15 grudnia 2022 r. zawiadomił prowadzącego instalację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie informując o uprawnieniach Strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.73.2022.JG z 19 grudnia 2022 r. do Komendanta Powiatowego

Państwowej Straży Pożarnej w Głubczycach o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym, w toku ww. postępowania, operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Głubczycach nr PZ.077.149.2022 z 14 listopada 2022 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust.2 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* (tj. wniosek z 14 listopada 2022 r. wraz z późniejszym uzupełnieniem, w tym operat przeciwpożarowy i ww. postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Głubczycach).

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Głubczycach, postanowieniem nr PZ.52805.10.3.2022 z 10 stycznia 2023 r. (data wpływu do UMWO – 10 stycznia 2023 r.) zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Głubczycach nr PZ.077.149.2022 z dnia 14 listopada 2022 r.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.73.2022.JG z 19 grudnia 2022 r. wezwał prowadzącego instalację do ich uzupełnienia. W odpowiedzi na ww. wezwanie uzupełniono wniosek o brakujące informacje przy piśmie bez numeru z dnia 16 stycznia 2023 r. (data wpływu do UMWO – 19 stycznia 2023 r.).

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

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.73.2022.JG z 27 stycznia 2023 r., Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił Pana Wojciecha Jurkiewicza prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą Zakład Urządzeń Grzewczych „ELEKTROMET” o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia w siedzibie organu. W wyznaczonym okresie do organu nie złożono żadnych uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

W toku prowadzonego postępowania, ww. pismem, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* poinformowano Stronę, że przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w ustawowym terminie, zakreślając o stateczny termin załatwienia przedmiotowego wniosku do 28 lutego 2023 r.

Po rozpatrzeniu wniosku organ ustalił co następuje:

Marszałek Województwa Opolskiego, w oparciu o wymóg zawarty w art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przeprowadził okresową analizę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego Panu Wojciechowi Jurkiewiczowi, prowadzącemu działalność gospodarczą pod firmą Zakład Urządzeń Grzewczych ELEKTROMET Wojciech Jurkiewicz w Gołuszowicach, decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.6610-1-52/06 z 1 czerwca 2007 r., zmienioną następnie decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.57.2015.MSu z 3 marca 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.5.2018.JW z 22 sierpnia 2018 r., dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, o objętości wani procesowych wynoszących 84 m³, zlokalizowanej na terenie zakładu w Gołuszowicach.

Wyniki okresowej analizy zawarte zostały w notatce z 11 kwietnia 2022 r., która została przesłana prowadzącemu ww. instalację przy piśmie DOŚ-RPŚ.7222.3.4.2022.AK z 11 kwietnia 2022 r. gdzie stwierdzono, że istnieje konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze powyższe wyniki analizy, Marszałek Województwa Opolskiego, zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 216 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.3.4.2022.AK z 11 kwietnia 2022 r., przekazał prowadzącemu przedmiotową instalację informację o konieczności zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego oraz jednocześnie wezwał prowadzącego przedmiotową instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w terminie 6-ciu miesięcy od dnia doręczenia ww. wezwania, określając jednocześnie zakres wniosku.

Zgodnie z art. 216 ust. 3 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący miał obowiązek wystąpić z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w terminie 6 miesięcy od dnia doręczenia wezwania.

Po analizie przedłożonego wniosku wraz z uzupełnieniami, organ uznał go za kompletny i niniejszą decyzją, na podstawie art. 192, w związku z art. 216 ustawy Poś, dokonał odpowiednio zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, o objętości wani procesowych wynoszących 84 m³, zlokalizowanej na terenie zakładu w Gołuszowicach.

Marszałek Województwa Opolskiego, po analizie przedłożonych informacji uznał, że planowane zmiany nie mają charakteru istotnej zmiany w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym w rozumieniu przepisów art. 3 ust. 7 oraz art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mających wpływ na wzrost negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko, z uwagi na fakt, iż w instalacji nie zaszły żadne zmiany, jednak zmiany wymagają niektóre zapisy pozwolenia zintegrowanego.

W pozwoleniu zmienione zostały zapisy punktu I.2. pozwolenia, w związku z wnioskiem strony w zakresie możliwości spalania gazu LPG jako paliwa alternatywnego, stosowanego zamiennie z gazem ziemnym, w obu piecach emalierskich oraz w suszarce promiennikowej. W związku z powyższym uzupełniono również zapisy w tabeli nr 1 w punkcie I.3. pozwolenia określającej rodzaj energii, paliw i surowców poprzez ujęcie gazu LPG jako nowego paliwa oraz określenie jego zużycia w przedmiotowej instalacji na poziomie 500 Mg/rok.

Wprowadzenie możliwości stosowania nowego paliwa skutkuje zmianą wielkości emisji z instalacji podczas spalania gazu LPG, dlatego też zgodnie z wnioskiem Strony, mając na uwadze brzmienie art. 224 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono wielkość emisji dopuszczalnej dla każdego źródła powstania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z podziałem na wielkość dopuszczalnej emisji występującej podczas spalania gazu ziemnego oraz gazu LPG. Wielkość emisji z poszczególnych emitorów podczas spalania gazu LPG została określona wskaźnikowo.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu uwzględniając źródła i emitory zlokalizowane na terenie zakładu, z których następuje maksymalna emisja: dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku oraz pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5. W obliczeniach nie ujęto emisji chlorowodoru w związku z brakiem zmian wielkości emisji w zakresie tego zanieczyszczenia. W wyniku tych obliczeń stwierdzono, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z przedmiotowej instalacji nie powoduje, poza terenem do którego prowadzący przedmiotową 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. 2010 r., nr 16, poz. 87).

Prowadzący zwrócił się o zmianę zapisów dotyczących źródła zasilania instalacji w wodę. Dotychczas w Zakładzie wykorzystywano wodę z własnego ujęcia wód podziemnych z utworów czwartorzędowych, ujmowaną za pomocą studni kopanej nr 1 o głębokości 5,2 m, zlokalizowanej na działce nr 151/7. W związku z obniżaniem się zwierciadła wód podziemnych, w Zakładzie zmieniono źródło zasilania w wodę na wodociąg miejski.

Z informacji przedłożonych przez prowadzącego przedmiotową instalację wynika, że ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji nie uległa zmianie.

Niniejszą decyzją, zgodnie z wnioskiem strony, zwiększono ilość odpadów możliwych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem. Zmianie uległy zapisy dotyczące odpadów o kodach: 11 01 11* (wody popłuczne z mycia wanien) z 30,00 Mg/rok na 40,00 Mg/rok, 15 02 02* (zużyte rękawice robocze i czyściwo zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi) z 0,070 Mg/rok na 0,350 Mg/rok, 08 02 01 (odpady proszków powlekających) z 0,30 Mg/rok na 0,40 Mg/rok, 15 01 02 (opakowania z tworzyw sztucznych) z 0,40 Mg/rok na 0,60 Mg/rok, 15 01 03 (palety drewniane) z 0,30 Mg/rok na 0,35 Mg/rok, 15 02 03 (zużyte rękawice robocze i czyściwo) z 0,13 Mg/rok na 0,45 Mg/rok oraz 16 02 14 (zużyte urządzenia stanowiące źródło światła na terenie zakładu) z 0,01 Mg/rok na 0,02 Mg/rok. Proponowane zmiany wynikają z przeprowadzonej analizy, wskazującej na możliwość przekroczenia dopuszczalnej ilości wytwarzanych odpadów w najbliższych latach.

Ponadto, zgodnie z wnioskiem strony, zweryfikowano zapisy dotyczące miejsca i sposobu magazynowania wytworzonych odpadów, a także określono warunki przeciwpożarowe wynikające ze sporządzonego operatu przeciwpożarowego.

W związku z wprowadzeniem nowego paliwa, Marszałek Województwa Opolskiego, niniejszą decyzją zmienił również zapisy pozwolenia w zakresie monitorowania w punkcie VI.1. oraz VI.6., poprzez zobowiązanie prowadzącego instalację do monitorowania zużycia paliw, tj. gazu ziemnego i gazu LPG oraz przedkładania tej informacji w corocznym sprawozdaniu pozwalającym na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III punkt 46 ust. 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 z późn. zm.) w wysokości 1 005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych 50/100). Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 14 listopada 2022 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru):

1. Pan Wojciech Jurkiewicz
Zakład Urządzeń Grzewczych ELEKTROMET
Wojciech Jurkiewicz



PODINSPEKTOR
Joanna Glinkowska
Joanna Glinkowska

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

