

**Decyzja**

Na podstawie art. 183 ust. 1, art. 188, art. 192, art. 202, art. 204, art. 211, art. 215 ust. 5, art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54) w związku z art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. 2024 r., poz. 572) po rozpatrzeniu wniosku Pani Klaudii Kurowskiej – pełnomocnika Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w Zimnej Wódce, z 12 stycznia 2024 r. nr 2024/01/052 (data wpływu do UMWO – 16.01.2024 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 4 grudnia 2019 r. dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m<sup>3</sup> oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej

**orzekam**

**I. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 4 grudnia 2019 r. udzielającą Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w Zimnej Wódce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m<sup>3</sup> oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej, gmina Ujazd, w następujący sposób:**

**1. W sentencji decyzji zapis o brzmieniu:**

„...udzielić Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w **Gliwicach** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi **95,5 m<sup>3</sup>** oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej, gmina Ujazd...”

**zmienia się na:**

„...udzielić **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 m<sup>3</sup>** 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 m<sup>3</sup>,
- b) 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 8: magazyn wyrobów gotowych,
- d) Dział 9: załadunek i rozładunek samochodów ciężarowych,
- e) Dział 10: budynek administracyjny (odrębny budynek),
- f) Dział 11: zewnętrzne (na placach magazynowych) przechowywanie walcówki.

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

Tabela nr 1 Wanny procesowe i pomocnicze

Lp.	Dział produkcyjny	Proces obróbki metalu	Pojemność wanny [m <sup>3</sup> ]
1.	Dział nr 1: usuwanie zgorzeliny (chemiczne usuwanie zgorzeliny – trawienie) i powlekanie walcówki	Trawienie	15 <sup>1)</sup>
		Trawienie	15 <sup>1)</sup>
		Płukanie	15
		Płukanie	15
		Aktywacja	15
		Fosforanowanie	15 <sup>1)</sup>
		Płukanie	15
		Nakładanie boraksu	15
		Suszenie	15

<sup>1)</sup> Oznaczenie pojemności wanny procesowej, w której zachodzi obróbka chemiczna metalu.

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

Pozostałe działy nr 2, nr 8 oraz nr 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 m<sup>3</sup> każda,
- zbiorniki magazynowania kwasu solnego – 3 szt. po 34,1 m<sup>3</sup>,
- zbiorniki magazynowania wody – 2 szt. po 55 m<sup>3</sup>,
- system wentylacji o wydajności 40 000 m<sup>3</sup>/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<sub>t</sub>, 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 ciągań o zmniejszających się otworach średnica drutu jest zmniejszana. Drut przed wejściem w ciągało przechodzi przez suchy smar (mydło). Bęben ciągarki jest chłodzony wodą, która krąży w obiegu zamkniętym.

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 2:

- zestaw ciągań z bębniem ciągnącym,
- system wentylacji o wydajności 30 000 m<sup>3</sup>/h wraz z urządzeniem odpylającym (filtr o skuteczności 99%, emitator E3).

Substancje wykorzystywane w dziale 2:

- woda,
- mydło.

Proces ciągnięcia kończy się nawijaniem drutu na szpule lub stojaki.

#### Dział 8: magazyn wyrobów gotowych

Magazynowanie szpul drutu.

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 8:

- system wentylacji o wydajności 4 000 m<sup>3</sup>/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<sub>t</sub>.

#### Dział 11: zewnętrzne przechowywanie walcówki (na placach magazynowych)

Magazynowanie walcówki.

Hala produkcyjna jest ogrzewana:

- promiennikami o nominalnej mocy cieplnej 35 kW<sub>t</sub> – 4 szt. oraz o nominalnej mocy cieplnej 45 kW<sub>t</sub> – 5 szt., zasilanymi gazem ziemnym,
- nagrzewnicami o nominalnej mocy cieplnej 35 kW<sub>t</sub> – 7 szt., zasilanymi gazem ziemnym.

Zlokalizowany na terenie zakładu kocioł gazowo-olejowy o nominalnej mocy cieplnej 950 kW<sub>t</sub> służący do podgrzewania wody ogrzewającej wanny procesowe, 1 kocioł o nominalnej mocy cieplnej 45 kW<sub>t</sub> przeznaczony do celów socjalnych oraz 4 promienniki gazowe o nominalnej mocy cieplnej 35 kW<sub>t</sub>, 5 promienników gazowych o nominalnej mocy cieplnej 35 kW<sub>t</sub>, 7 nagrzewnic gazowych o nominalnej mocy cieplnej 35 kW<sub>t</sub> 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 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 mieszadło, tutaj następuje powstawanie łączków koagulacyjnych, które przepływają wraz z ściekami do zbiornika separacji, w którym następuje sedymentacja (opadanie) osadów – szlamów. Osady kierowane są do odwodnienia na prasie filtrującej i następnie zrzucane są do zbiornika/kontenera magazynowania odwodnionych osadów (przekazane do unieszkodliwiania przez zewnętrzne podmioty). Osad pokoagulacyjny jest traktowany jako odpad. Odcieki z prasy są zawracane 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. Odptyw ścieków jest monitorowany i rejestrowany.

Zasadnicze obiekty instalacji oczyszczania ścieków:

- zbiorniki uśredniające – 2 szt. o objętości 30 m<sup>3</sup> każdy,
- zbiornik wapnia,
- zbiornik mlecza wapiennego o objętości 2 m<sup>3</sup>,
- zbiorniki neutralizacji – 2 szt. o objętości 9 m<sup>3</sup> każdy,
- zbiornik flokulacji o objętości 9 m<sup>3</sup>,
- zbiornik separacji (dekantacji) o objętości 40 m<sup>3</sup>,
- 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	Jednostka	Zużycie
<b>Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacje powiązane technologicznie</b>			
1.	Druty	Mg/rok	41 000
2.	Mydło	Mg/rok	66
3.	Boraks	Mg/rok	30
4.	Fosforan cynku	Mg/rok	130
5.	Benzotriazol	Mg/rok	2,25

6.	Aktywator powierzchni przed fosforanowaniem	Mg/rok	0,70
7.	Inhibitor trawienia	m <sup>3</sup> /rok	520
8.	Kwas solny (roztwór 31-33%)	Mg/rok	1 200
9.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	30
10.	Wodorotlenek wapnia	Mg/rok	100
11.	Flopam	Mg/rok	50
12.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	876 000
13.	Olej opałowy lekki	Mg/rok	740
14.	Energia elektryczna	MWh/rok	8 000
<b>Instalacje pozostałe</b>			
15.	Aceton	Mg/rok	0,002
16.	Amoniak	Mg/rok	0,001
17.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	20 000
18.	Energia elektryczna	MWh/rok	8 760

#### I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

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

Na potrzeby instalacji pobierana jest woda w ilości 15,6 m<sup>3</sup>/h, w tym:

- 5,6 m<sup>3</sup>/h z wodociągu gminnego,
- 10 m<sup>3</sup>/h z ujęcia własnego.”

#### 3. Punkt II. pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje brzmienie:

#### „II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

##### 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]	-
<b>Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>								
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%

\* 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]
<b>Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>						
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.	<b>EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI</b>		Chlorowodór			3,50
			Pył ogółem			0,56

b) od 5 listopada 2026 r.

Tabela nr 4a

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora/opis źródła emisji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				ze źródła [mg/Nm <sup>3</sup> ] dla warunków standardowych <sup>1)</sup>	z emitora [mg/Nm <sup>3</sup> ] dla warunków standardowych <sup>1)</sup>	z instalacji [Mg/rok]
<b>Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>						
1.	E1	Trawienie i powlekanie walcówki (Dział 1)	Chlorowodór	10,0	10,0	-
2.	E3	Przeciąganie walcówki (Dział 2)	Pył ogółem	2,13	2,13	-
3.	<b>EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI</b>		Chlorowodór			3,50
			Pył ogółem			0,56

<sup>1)</sup> warunki standardowe: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy.

## II.2. Emisja hałasu do środowiska

### II.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 5

Lp.	Oznaczenie źródeł hałasu	Źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
				Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła wchodzące w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</b>					
<b>Źródła kubaturowe</b>					
1.	HP	Hala produkcyjna	1	8	1
<b>Źródła punktowe</b>					
1.	w1 - w21	Wentylatory dachowe hali produkcyjnej - moc akustyczna urządzenia L <sub>WA</sub> = 80 dB(A)	21	8	1
2.	wp1 - wp5	Wyrzutnie powietrza - moc akustyczna urządzenia L <sub>WA</sub> = 80 dB(A)	5	8	1
3.	czp1 - czp3	Czerpnie dachowe powietrza - moc akustyczna urządzenia L <sub>WA</sub> = 80 dB(A)	3	8	1
4.	wch1-wch2	Wieże chłodnicze - moc akustyczna urządzenia L <sub>WA</sub> = 100 dB(A)	2	8	1

<sup>1)</sup> przedział czasu odniesienia równy ośmiu najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub jednej najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

## II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 6

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	Zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna we wsi Sieroniuwice <sup>1)</sup>	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	Zabudowa mieszkaniowa zagrodowa we wsi Buczki <sup>2)</sup>	Lp. 3b Tereny zabudowy zagrodowej	55	45

<sup>1)</sup> Ustalono na podstawie uchwały nr XXXVIII/229/2017 Rady Miejskiej w Ujeździe z 28.12.2017 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego obszaru obejmującego część wsi Sieroniuwice (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2018 r. poz. 219),

<sup>2)</sup> Ustalono na podstawie uchwały nr XXIII/101/2004 Rady Miejskiej w Ujeździe z 06.07.2004 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w Gminie Ujazd dla części terenów wsi Zimna Wódka (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2004 r. poz. 1656).

## 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
<b>ODPADY POWSTAJĄCE W INSTALACJI WYMAGAJĄCEJ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>					
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące (kwas solny)	1 200	Odpady magazynowane w dwóch specjalistycznych silosach o pojemności 34,1 m <sup>3</sup> każdy, na terenie hali nr 2 [M2].	odzysk/unieszkodliwienie
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	270,0	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie hali nr 2 [M2], w szczelnych stalowych kontenerach.	
3.	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
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0		
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości	10,0	Odpady magazynowane	odzysk/unieszkodli-



		substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone		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.	wianie
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5,0		
7.	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)	5,0		
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1		
9.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	80,0		
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	300,0	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
2.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	10,0		
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12,0		
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12,0		
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0		
6.	15 01 04	Opakowania z metali	5,0		
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5,0		
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10,0		
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0		
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1		
11.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych 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)
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące (kwas solny)	Odpad stanowi zużyty kwas solny. Skład chemiczny: kwas solny. Właściwości: 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. Skład chemiczny: fosfor, cynk (związki chromu, związki cynku, związki kobaltu, związki niklu, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu). Właściwości: odpad stały, toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].



3.	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. Skład chemiczny: olej mineralny, dodatki, detergenty, antyutleniacze, dyspergatory. Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów i kadm. Właściwości: odpad płynny, lepki, szkodliwy, toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią zużyte oleje stosowane do bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń. Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, dodatki: detergenty, antyutleniacze, dyspergatory. Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów i kadm. Właściwości: odpad płynny, lepki, szkodliwy, toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad będą stanowią opakowania handlowe po zużytych materiałach niebezpiecznych np. kanistry, beczki itp. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, metale, szkło, papier (w zależności od rodzaju opakowania), pozostałości substancji, np. węglowodory ropopochodne. Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włócznie 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. Skład chemiczny: opakowania: tworzywa sztuczne, metale, szkło, papier (w zależności od rodzaju opakowania), pozostałości substancji np. węglowodory ropopochodne. Właściwości: odpad stały, wybuchowy [HP1], łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) 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. Skład chemiczny: celuloza, wielkocząsteczkowe polimery, glinokrzemiany, tkaniny, bibuły itp. Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3], ekotoksyczny [HP14].
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte świetlówki. Skład chemiczny: 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. Właściwości: odpad stały, szkodliwy, łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
9.	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. Skład chemiczny: metale alkaliczne lub metale ziem alkalicznych: lit, sód, potas, wapń, magnez w postaci niezwiązanej. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], toksyczny [HP5].

<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad stanowią złom poprodukcyjny. Skład chemiczny: żelazo. Właściwości: odpad niepalny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowią złom poprodukcyjny. Skład chemiczny: żelazo. Właściwości: odpad niepalny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią odpadowe opakowania z papieru i tektury. Skład chemiczny: celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki). Właściwości: odpad palny, biodegradowalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i niestanowiący zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią odpadowe opakowania z tworzyw sztucznych. Skład chemiczny: głównie polipropylen PP, polietylen PE, polistyren, PCW i inne. Właściwości: odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska, jednakże ma niską temperaturę spalania i może powodować emisję do atmosfery silnie trujących związków.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią odpadowe palety. Skład chemiczny: drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina). Właściwości: odpad palny, biodegradowalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, nie stwarzający zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowią odpadowe opakowania z metalu. Skład chemiczny: stal, aluminium. Właściwości: odpad ulegający korozji, którego cechuje dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, nie stwarzający zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad stanowią odpadowe opakowania wielomateriałowe. Skład chemiczny: papier i makulatura (celuloza), tworzywa sztuczne (głównie polipropylen PP, polietylen PE i inne, stal, aluminium i inne metale). Właściwości: odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i dla środowiska.
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad stanowią niesegregowane opakowania po zakupionych materiałach stosowanych w technologii. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (głównie PE, PP, PET), metale żelazne, celuloza, hemiceluloza i lignina. Właściwości: odpad stały, palny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i dla środowiska.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią: zużyte czyściwo, maty sorpcyjne stosowane do likwidacji wycieków i plam oraz ubrania robocze. Skład chemiczny: tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych. Właściwości: odpad stały, palny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i dla środowiska.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią elementy z demontażu remontowanych maszyn – zużyte podzespoły elektryczne i elektroniczne. Właściwości: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorek winylu, polimetakrylan metylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węglan wapnia). Właściwości: odpad stały, mineralno-organiczny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

11.	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>Właściwości: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorek winylu, polimetakrylan metylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węgiel wapnia).</p> <p>Właściwości: 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 – dział przeciągania walcówki i nawijania drutu [M1]
  - stanowi odrębną strefę pożarową o gęstości obciążenia ogniowego  $Q_d \leq 1000 \text{ MJ/m}^2$  i powierzchni użytkowej  $4852 \text{ m}^2$ ,
  - klasa D odporności pożarowej,
  - odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane.
- na terenie hali produkcyjnej nr 2 – dział przygotowania produkcji [M2]
  - stanowi odrębną strefę pożarową o gęstości obciążenia ogniowego  $Q_d \leq 2000 \text{ MJ/m}^2$  i powierzchni użytkowej  $1198 \text{ m}^2$ ,
  - klasa C odporności pożarowej,
  - odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane.
- na utwardzonym placu magazynowym [M3]
  - plac o powierzchni  $225 \text{ m}^2$  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  $100 \text{ m}^2$  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 odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]
<b>Hala produkcyjna nr 1 – dział przeciągania walcówki i nawijania drutu [M1]</b>				
1.	12 01 01	n	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10,00
2.	12 01 99	n	Inne niewymienione odpady	1,00
3.	13 02 05*	p, c	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
4.	13 02 08*	p, c	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,00
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)	1,00
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 ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,05
18.	16 03 03*	p	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	5,00
<b>łącznie masa odpadów</b>				<b>30,16</b>
<b>łącznie masa odpadów palnych</b>				<b>18,51</b>
<b>łącznie masa ciekłych odpadów palnych</b>				<b>4,00</b>
<b>Hala produkcyjna nr 2 – dział przygotowania produkcji [M2]</b>				
1.	11 01 05*	n	Kwasy trawiące	48,00
2.	11 01 09*	n	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	15,00
<b>łącznie masa odpadów</b>				<b>63,00</b>
<b>łącznie masa odpadów palnych</b>				<b>0,00</b>
<b>Plac magazynowy [M3]</b>				
1.	12 01 01	n	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10,00
2.	12 01 99	n	Inne niewymienione odpady	1,00
3.	15 01 01	p	Opakowania z papieru i tektury	1,00
4.	15 01 02	p	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,00
5.	15 01 03	p	Opakowania z drewna	1,50
6.	15 01 04	n	Opakowania z metali	1,00
7.	15 01 05	p	Opakowania wielomateriałowe	1,00
8.	15 01 06	p	Zmieszane odpady opakowaniowe	1,00
9.	15 01 10*	p	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,00
10.	15 01 11*	p	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie	1,00

			z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
11.	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)	1,00
12.	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
13.	16 02 13*	p	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,01
14.	16 02 14	n	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,05
15.	16 02 16	n	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,05
16.	16 03 03*	p	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	5,00
<b>Łączna masa odpadów</b>				<b>26,61</b>
<b>Łączna masa odpadów palnych</b>				<b>14,51</b>

Objaśnienia:

[p] odpad palny

[n] odpad niepalny

[c] odpad ciekły”

**4. Punkt III. pn. „Ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych” otrzymuje brzmienie:**

**„III. Ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych**

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:

$$Q = 0,0006 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 50 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{max r}} = 18\,250 \text{ m}^3/\text{rok},$$

o stanie i składzie nie przekraczającym zawartości:

Tabela nr 10

Lp.	Wskaźnik	Dopuszczalna zawartość
1.	Bor	10 mg B/l
2.	Fosfor ogólny	10 mg P/l
3.	Cynk	5 mg Zn/l
4.	Węglowodory ropopochodne	15 mg/l

„

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

**„V. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji,**

**określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach**

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych ustalonych w pozwoleniu. Rozruch lub zatrzymanie instalacji nie będzie powodowało emisji większej niż w warunkach normalnej eksploatacji.

Momentem zakończenia rozruchu instalacji jest osiągnięcie w wannach procesowych, kotłach grzewczych i piecach parametrów umożliwiających prowadzenie produkcji, tj. osiągnięcie właściwej temperatury odpowiedniej do rozpoczęcia procesu nagrzewania drutu.

Momentem rozpoczęcia wyłączania instalacji jest rozpoczęcie obniżania parametrów technologicznych w wannach procesowych, kotłach grzewczych i piecach.”

- 6. Punkt VI. pn.** „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” **otrzymuje brzmienie:**

**„VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych**

**VI.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza**

- a) przestrzeganie reżimu technologicznego prowadzonych procesów, w tym kontrola parametrów stosowanych roztworów w celu utrzymywania optymalnego składu, stężenia, temperatury i innych parametrów kąpeli, ważnych z punktu widzenia minimalizacji wielkości emisji substancji do powietrza,
- b) zastosowanie miejscowej wentylacji wyciągowej nad wannami procesowymi, wyposażonej w urządzenia do redukcji emisji substancji do powietrza (płuczki),
- c) zastosowanie wentylacji wyciągowej w procesie technologicznym przeciągania drutu, wyposażonej w urządzenia do redukcji emisji pyłu do powietrza (filtry odpylające),
- d) prawidłowa eksploatacja instalacji do redukcji emisji substancji do powietrza – zgodna z instrukcjami technologicznymi,
- e) zastosowanie zaawansowanego systemu sterowania maszynami i urządzeniami,
- f) utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym, w tym urządzeń do redukcji emisji substancji do powietrza,
- g) regularne przeglądy techniczne urządzeń, w szczególności urządzeń ochrony powietrza,
- h) niezwłoczne usuwanie usterek technicznych.

**VI.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, tj.:**

- a) przestrzeganie reżimu technologicznego,
- b) okresowe i planowane przeglądy instalacji,
- c) systematyczne szkolenia pracowników w zakresie prawidłowego gospodarowania odpadami,
- d) wdrożenie instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami,
- e) oznaczenie miejsc magazynowania odpadów oraz zabezpieczenie ich przed dostępem osób nieuprawnionych,
- f) selektywne gromadzenie odpadów,

- g) nadzór nad miejscami i warunkami magazynowania odpadów,
- h) przekazywanie wytwarzanych odpadów firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami,
- i) okresowa analiza danych ukierunkowana na minimalizację ilości odpadów.

### **VI.3. Rozwiązania zapewniające ochronę wód podziemnych i powierzchniowych:**

- a) odprowadzanie ścieków bytowych i oczyszczonych ścieków przemysłowych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych,
- b) podczyszczanie wód opadowych i roztopowych w separatorach substancji ropopochodnych i odprowadzanie do zewnętrznej kanalizacji deszczowej,
- c) hala produkcyjna jest wyposażona w szczelną, betonową posadzkę, uniemożliwiając bezpośrednie zanieczyszczenie wód podziemnych lub powierzchniowych substancjami wykorzystywanymi w produkcji,
- d) przechowywanie surowców i gotowych produktów wewnątrz budynku, w szczelnych pojemnikach, bez bezpośredniego kontaktu z powierzchnią ziemi, a funkcjonowanie zakładu nie stwarza zagrożenia polegającego na wydostaniu się zanieczyszczeń poza obręb hali,
- e) magazynowanie odpadów powstających w związku z prowadzoną działalnością selektywnie w kontenerach/pojemnikach ustawionych na terenie zakładu, bez narażenia na czynniki klimatyczne i możliwości zanieczyszczenia terenu,
- f) substancje stwarzające ryzyko zanieczyszczenia gruntu i wód podziemnych są rozładowywane w miejscu utwardzonym, za pomocą wózka widłowego przez osoby posiadające odpowiednie uprawnienia i magazynowane w pomieszczeniu zamykanym ze szczelną, kwasoodporną posadzką, z dostępem osób uprawnionych,
- g) miejsce załadunku/rozładunku kwasu solnego z autocysterny do zbiornika jest utwardzone, wyposażone w tacę ociekową służącą do przechwytywania ewentualnych wycieków,
- h) magazynowanie kwasu solnego świeżego odbywa się w szczelnych, dwupłaszczowych zbiornikach wyposażonych w czujniki poziomu cieczy, zlokalizowanych wewnątrz hali produkcyjnej na szczelnej, chemoodpornej posadzce w tacach ociekowych.

### **VI.4. Rozwiązania zapewniające ochronę przed hałasem**

- a) zlokalizowanie urządzeń emitujących hałas wewnątrz hali produkcyjnej,
- b) utrzymywanie wszystkich maszyn i urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- c) bieżące usuwanie usterek oraz wymianę wyeksploatowanych urządzeń i ich elementów na nowe.

### **VI.5. Najlepsze dostępne techniki stosowane w ramach instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych**

Określa się termin dostosowania instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, 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, NOX, 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:
- opracowanie i wdrożenie planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli – **obowiązuje od 5 listopada 2026 r.,**
  - 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 bilans 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) 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 uszczelek pompy, rurociągów i walców roboczych.
- 17) ograniczanie emisji do wody (BAT 31) poprzez:
- uśrednianie mieszaniny powstających ścieków przemysłowych,
  - oczyszczanie ścieków oparte na neutralizacji, koagulacji, flokulacji, sedymentacji i filtracji.
- 18) 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;
- 19) 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);
- 20) ograniczanie emisji pyłu do powietrza z ciągnięcia na sucho (BAT 52) poprzez obudowanie ciągarek kłapami w celu uniknięcia emisji rozproszonej oraz zastosowanie odciągu i zainstalowanie filtra tkaninowego na emitorze E3.”

**7. Punkt IX pn.** „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” **otrzymuje brzmienie:**

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

#### **IX.1. Monitoring procesów technologicznych**

Proces produkcji monitorowany jest w sposób ciągły, w zakresie niezbędnym do prawidłowego utrzymania parametrów procesów technologicznych.

W ramach monitorowania procesów technologicznych w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem, istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, konieczne jest rejestrowanie:

- a) ilości zużywanych surowców,
- b) ilości wytwarzanych produktów,
- c) zużycia substancji chemicznych stosowanych w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym,
- d) zużycia energii elektrycznej w oparciu o wskazanie licznika energii elektrycznej,
- e) zużycia gazu ziemnego na podstawie wskazań licznika.

Efektywność wykorzystania energii kontrolować poprzez obliczanie jednostkowych wskaźników jej zużycia odniesionych do jednostki produkcji.  
Ww. dane należy zapisywać w rejestrze.

## **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 - 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 dotrzymywania 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 - 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.	Substancja	Norma	Częstotliwość	Emitory
1.	Chlorowódz	EN 1911	Raz na rok	E1
2.	Pył	EN 13284-1	Raz na rok	E3

## **IX.3. Monitoring wytwarzanych odpadów**

Na terenie eksploatowanych instalacji ilość wytwarzanych odpadów określana będzie wagowo, przez wytwórcę odpadów lub przez ich odbiorców.

## **IX.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody**

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego będzie monitorowana na podstawie odczytów wodomierzy zainstalowanych na poszczególnych

rurociągach doprowadzających wodę do wanien procesowych oraz do instalacji oczyszczania powietrza. Wskazania wodomierzy należy odnotowywać w rejestrze, w układzie miesięcznym.

Ilość wody pobieranej z ujęcia wód podziemnych na potrzeby uzupełniania strat w obiegu chłodzącym określać jako różnicę wskazań wodomierza zainstalowanego na ujęciu oraz sumy wskazań wodomierzy określających ilość wody pobranej na pozostałe cele.

#### IX.5. Monitoring ilości i jakości ścieków

Ilość powstających ścieków monitorować na podstawie wskazań odczytów z urządzenia pomiarowego - przepływomierza zainstalowanego na odpływie z zakładowej oczyszczalni ścieków, a wyniki odnotowywać w rejestrze, w układzie dobowym. Należy prowadzić również rejestr uszkodzeń urządzenia pomiarowego.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań jakości ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji w zakresie wskaźników: bor, cynk, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne. Oznaczenia zawartości zanieczyszczeń w ściekach prowadzić z częstotliwością raz w miesiącu, metodami:

Tabela nr 12

Lp.	Parametr	Metoda oznaczenia
1.	bor	Atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie wg PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP – MS) wg PN-EN ISO 17294-2.
2.	cynk	Absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomienną wg PN-EN ISO 15586 lub absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową wg PN-ISO 8288 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie wg PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP – MS) wg PN-EN ISO 17294-2.
3.	fosfor ogólny	Spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria), mineralizacja przez oznaczenie wg PN-EN ISO 6878 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie wg PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP – MS) wg PN-EN ISO 17294-2.
4.	węglowodory ropopochodne	Chromatografia gazowa (GC) wg PN-EN ISO 9377-2.

**8. Punkt X pn.** „Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego, Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu oraz Wodom Polskim corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*” **otrzymuje brzmienie:**

**„X. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska***

X.1. Podmiot prowadzący instalację obowiązany jest przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie do 31 marca każdego roku kalendarzowego, coroczną informację, za ubiegły rok kalendarzowy, w następującym zakresie:

- a) zużycia materiałów i surowców oraz wielkości produkcji w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego;
- b) sprawozdania z rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego;
- c) sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby poszczególnych instalacji objętych pozwoleniem;
- d) zużycia energii elektrycznej w oparciu o wskazanie głównego licznika energii elektrycznej dla całego Zakładu;
- e) ilości i jakości ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem i wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych z podziałem na odbiorniki.

X.2. Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza, o których mowa w punkcie IX.2. pozwolenia, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.

X.3. Pozostałe wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

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

### **Uzasadnienie**

Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w Zimnej Wódce, działając przez pełnomocnika - Panią Klaudię Kurowską, pismem nr 2024/01/052 z 12 stycznia 2024 r. (data wpływu do UMWO – 16.01.2024 r.) zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 4 grudnia 2019 r. dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej na terenie zakładu Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w Zimnej Wódce przy ul. Amerykańskiej 3” opracowaną w listopadzie 2023 r. przez 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 12 stycznia 2024 r.;
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD),
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w kwocie 1005,50 zł,
- pełnomocnictwo udzielone Pani Klaudii Kurowskiej wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej,



- 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* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54),
- operat przeciwpożarowy wykonany w październiku 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń p. poż. Pana mgr Eugeniusza Andryszkiewicza,
- postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich nr PR.5268.33.2023 z 15 listopada 2023 r.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 4 grudnia 2019 r., jest odpowiedzią na wezwanie organu nr DOŚ-RPŚ.7222.10.4.2023.JSz z 5 lipca 2023 r. które wystosowano do Spółki, po przeprowadzonej na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54) analizie warunków pozwolenia, w związku z opublikowaniem w dniu 4 listopada 2022 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 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 w sprawie emisji przemysłowych*.

Ponadto, zgodnie z informacjami przedstawionymi w ww. wniosku, Spółka zawniosowała dodatkowo o:

- likwidację następujących działów procesu produkcji, pakowania i magazynowania drutu:
  - ✓ dział 3 – linia rozwijania i nawijania drutu, w tym kąpeli ołowiowej i powlekania,
  - ✓ dział 4 – linia obróbki drutu, w tym kąpeli ołowiowej i powlekania,
  - ✓ dział 5 – magazyn wyrobów gotowych,
  - ✓ dział 6 – obróbka termiczna,
  - ✓ dział 7 – przeciąganie drutu – ciągnięcie,
  - ✓ dział 12 – linia nawijania i rozwijania drutu,
- aktualizację pojemności wanień procesowych,
- aktualizację pojemności zbiorników na wodę,
- aktualizację pojemności zbiorników na kwas,
- aktualizację bilansu masowego surowców i materiałów oraz mediów,
- aktualizację rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów,
- aktualizację źródeł emisji do powietrza,
- aktualizację jakości ścieków.

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* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54), 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 2023 r., poz. 1094 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 20/2024) w dniu 19 stycznia 2024 r.

Zgodnie z obowiązkiem określonym w art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r. poz. 54), zapis wniosku o zmianę pozwolenia



zintegrowanego w wersji elektronicznej został przekazany Ministrowi Klimatu i Środowiska przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.8.2024.JW z 22 stycznia 2024 r. przez platformę ePUAP.

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*, mogącą 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 powodowałyby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowane zmiany nie powodują emisji, która uległaby znacznemu zwiększeniu.

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r., poz. 572), organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.8.2024.JW z 1 lutego 2024 r. 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.7222.8.2024.JW z 1 lutego 2024 r., 16 lutego 2024 r., 20 marca 2024 r. i 11 kwietnia 2024 r. wzywał Stronę do uzupełnienia wniosku. W odpowiedzi na ww. wezwania prowadzący uzupełnił wniosek o brakujące informacje przy pismach nr 2024/02/133 z 27 lutego 2024 r. (data wpływu do UMWO – 01.03.2024 r.), nr 2024/02/134 z 28 lutego 2024 r. (data wpływu do UMWO – 12.03.2024 r.), nr 2024/04/006 z 3 kwietnia 2024 r. (data wpływu do UMWO – 04.04.2024 r.), nr 2024/04/103 z 22 kwietnia 2024 r. (data wpływu do UMWO – 26.04.2024 r.).

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Poś*, organ zwrócił się pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.8.2024.JW z 5 marca 2024 r. 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 nr PR.5268.33.2023 z 15 listopada 2023 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Poś* (tj. wniosek z 12 stycznia 2024 r., 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 nr PR.5268.8.2024 z 21 marca 2024 r. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

Korzystając z możliwości jakie wskazuje ustawa z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, przy udziale pracowników Urzędu Marszałkowskiego Województwa i przedstawicieli zakładu, w dniu 6 maja 2024 r., przeprowadzono oględziny instalacji, z których został sporządzony protokół.

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 31 maja 2024 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 nr DOŚ-RPŚ.7222.8.2024.JW z 20 maja 2024 r. 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 nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 4 grudnia 2019 r. dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej.

Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. zmieniła siedzibę z Gliwic na miejscowość Zimna Wódka, przy czym zmianie nie uległy REGON i NIP, stąd na podstawie art. 155 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ zmienił siedzibę na aktualną, biorąc pod uwagę zapisy wynikające z wpisu do Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000663747 dla tej Spółki.

W części dotyczącej rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, mając na uwadze wniosek Strony, organ uaktualnił zapisy dotyczące charakterystyki instalacji do powierzchniowej obróbki metali uwzględniając likwidację działu 3, 4, 5, 6, 7 i 12, co wpływa na zmniejszenie pojemności wanień procesowych z 95,5 m<sup>3</sup> na 45 m<sup>3</sup>. Aktualnie wanny procesowe znajdują się tylko w dziale 1.

Ponadto z listy substancji wykorzystywanych w dziale 1 organ wykreślił mydło, bowiem zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku nigdy nie było ono używane w tym dziale. Uwzględnił także wniosek Spółki wynikający z przejścia, ze stosowania kwasu solnego o stężeniu 10 % - 15% na kwas solny o stężeniu 31 % - 33%, z uwagi na jego lepsze właściwości i zastosowanie w procesie produkcyjnym. W związku z powyższym organ zmienił odpowiednio zapisy decyzji w tym zakresie.

Niniejszą decyzją organ zweryfikował pojemność trzech zbiorników magazynowych kwasu solnego, bowiem w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 4 grudnia 2019 r. wskazano ich nieprawidłową pojemność, tj. 30 m<sup>3</sup> każdy. Faktyczna pojemność tych zbiorników to 34,1 m<sup>3</sup>. Analogicznie postąpiono z dwoma zbiornikami magazynowymi na wodę. W związku z tym skorygowano ich pojemność z 5 m<sup>3</sup> na 55 m<sup>3</sup>.

W niniejszej decyzji uwzględniono także zmianę w instalacji pomocniczej służącej do podgrzewania wody ogrzewającej wanny procesowe, która wyposażona była w 2 kotły opalane gazem ziemnym o mocy 900 kW<sub>t</sub> każdy, a teraz będzie wyposażona w kocioł gazowo-olejowy o mocy 950 kW<sub>t</sub>.

Mając na uwadze likwidację działu 3, 4, 5, 6, 7 i 12 organ zmienił także zapisy w tabeli określającej rodzaje i ilości wykorzystywanej energii, materiałów i substancji, wykreślając z niej substancje takie jak: cyna, ołów, siarczan miedzi, żywica kumaronowa i kwas siarkowy i wprowadzając olej opałowy lekki. Poza tym organ zwiększył ilość wykorzystywanego flopanu z 0,103 Mg/rok na 50 Mg/rok oraz kwasu solnego z 750 Mg/rok na 1200 Mg/rok. Zwiększenie ilości tych substancji wynikało z niedoszacowania ich ilości na etapie opracowywania wniosku o wydanie

pozwolenia zintegrowanego. Organ, w pozwoleniu zintegrowanym, zmniejszył ilość gazu ziemnego z 3 372 600 m<sup>3</sup>/rok na 876 000 m<sup>3</sup> i energii elektrycznej z 36 459,12 MWh/rok na 8 000 MWh/rok.

W przedłożonym organowi wniosku wykazano, że instalacja spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 ustawy *Poś*, tj. wymagania zawarte w dokumentach referencyjnych, a w szczególności konkluzjach BAT opublikowanych w dniu 4 listopada 2022 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 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.

Oceny dotrzymania najlepszej dostępnej techniki dokonano, w przedłożonym wniosku, w oparciu o ww. konkluzje BAT.

Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- wdrożenia i stosowania systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
- ograniczania emisji do wody i powietrza (BAT2),
- poprawy ogólnej efektywności środowiskowej (BAT 3),
- zapobiegania emisjom do gleby i wód gruntowych (BAT 4),
- ograniczania częstości występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (BAT 5),
- monitorowania zużycia wody, energii, materiałów, ilości wytwarzanych ścieków oraz ilości każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów przekazanych do unieszkodliwienia (BAT 6),
- monitorowania emisji zorganizowanej do powietrza (BAT 7),
- monitorowania emisji do wody (BAT 8),
- zwiększenia ogólnej efektywności energetycznej zespołu urządzeń (BAT 10),
- zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczania wytwarzania zużytego kwasu do wytrawiania podczas jego ogrzewania (BAT 13),
- zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczania wytwarzania zużytego kwasu do wytrawiania (BAT 14),
- zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów i zmniejszenia ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia w wyniku fosforanowania i pasywacji (BAT 17),
- ograniczania ilości zużytego kwasu do wytrawiania przekazywanego do unieszkodliwienia (BAT 18),
- zoptymalizowania zużycia wody, zwiększenia jej zdolności do recyklingu i zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków (BAT 19),
- ograniczania emisji do powietrza pyłu, kwasu (HCl) pochodzących z procesów trawienia, powlekania i przeciągania walcówki (BAT 24),
- ograniczania emisji do powietrza z wanien lub zbiorników chemicznych w procesie obróbki końcowej, tj. fosforanowania i pasywacji (BAT 28),
- zmniejszania 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),
- ograniczania emisji do wody (BAT 31),
- zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracji (BAT 32 i 33),
- zmniejszania ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia (BAT 34),
- ograniczania emisji pyłu do powietrza z ciągnięcia na sucho (BAT 52).

Niniejszą decyzją określono termin dostosowania przedmiotowej instalacji do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik zawartych w konkluzjach BAT w odniesieniu

do przetwórstwa metali żelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, tj. do dnia 4 listopada 2026 r., w tym dostosowania instalacji do prowadzenia monitoringu.

Zgodnie z informacjami ujętymi we wniosku prowadzący instalację opracuje system zarządzania środowiskowego (BAT 1) i wdroży go w terminie do 4 listopada 2026 r. Zgodnie z deklaracją system ten będzie obejmować wymagania określone w BAT 1 i BAT2, a także włączone do niego zostaną:

- system zarządzania chemikaliami (BAT 3),
- plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli (BAT 4a),
- plan zarządzania warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji (BAT 5),
- plan racjonalizacji zużycia energii (BAT 10),
- w sytuacji gdy stwierdzone zostanie występowanie uciążliwości hałasu i wibracji w odniesieniu do obiektów wrażliwych – plan zarządzania hałasem i wibracjami (BAT 32),
- plan gospodarowania pozostałościami (BAT 34a).

Zgodnie z zapisami wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Spółka spełnia wymagania BAT 2 bowiem prowadzi rejestr używanych chemikaliów, ilości i jakości odprowadzanych ścieków oraz ilości gazów odlotowych. Ponadto Zakład dysponuje schematami sekwencji prowadzonych procesów oraz opisami metod oczyszczania ścieków i gazów odlotowych.

W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, Spółka wskazała, że do dnia 4 listopada 2026 r. opracuje i wdroży system zarządzania chemikaliami (BAT 3) będący częścią systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1). Ponadto aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, prowadzący instalację zadeklarował, że opracuje i wdroży plan zarządzania warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji (BAT 5).

Z wniosku Spółki wynika, że stosuje ona technikę wymienioną w BAT 10b, bowiem prowadzi rejestr bilansu energetycznego. Natomiast plan racjonalizacji zużycia energii, który wymagany jest w BAT 10a, zostanie opracowany i wdrożony do dnia 4 listopada 2026 r.

Mając na uwadze zmiany w sposobie funkcjonowania instalacji, tj. likwidację niektórych działów procesów produkcji, zmianę stężenia wykorzystywanego kwasu solnego, jak również konieczność dostosowania do wymogów konkluzji BAT, niniejszą decyzją zmieniono treść opisującą parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, treść opisującą źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystykę oraz czas eksploatacji źródeł emisji, dokonano zmiany zapisów w zakresie wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz obowiązków monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza.

Rodzaj i wielkość emisji substancji do powietrza z instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych zostały ustalone w dwóch wariantach:

- a) pierwszy - obowiązujący do 4.11.2026 r. na poziomie określonym w dokumentacji o zmianę pozwolenia ;
- b) drugi - obowiązujący od 5.11.2026 r. na poziomie nie powodującym przekroczeń granicznych wielkości emisji dla chlorowodoru określonej w BAT 24 tabela 1.15. oraz pyłu określonej w BAT 52 tabela 1.28 decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

Spółka zawnioskowała o zwiększenie poziomu dopuszczalnej emisji chlorowodoru z emitora E1 w związku ze zmianą rodzaju wykorzystywanego kwasu solnego w procesie wytrawiania.

Obliczenia rozprzestrzeniania się gazów i pyłów w powietrzu zawarte we wniosku zostały przeprowadzone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r.

w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16 poz. 87) dla wariantu pierwszego, czyli poziomów obowiązujących obecnie, które jednocześnie są tożsame z poziomami emisji obowiązującymi od 5.11.2026 r. Przedłożone obliczenia wykazały, że emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł emisji zlokalizowanych na terenie zakładu do których prowadzący posiada tytuł prawny nie powoduje przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. poz. 1031 z późn. zm.) oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W niniejszej decyzji organ określił warunki dopuszczalnej emisji chlorowodoru z emitora E1 dla okresu od 5 listopada 2026 r. wyrażone jako stężenie [ $\text{mg}/\text{Nm}^3$ ] – na poziomie maksymalnej granicznej wielkości emisji (BAT-AEL) określonej w tabeli 1.15. zawartej w wymogach konkluzji BAT 24, który odpowiada obecnemu poziomowi emisji. W przypadku emitora E3, poziom dopuszczalnej emisji pyłu, dla okresu od 5 listopada 2026 r., wyrażony jako stężenie [ $\text{mg}/\text{Nm}^3$ ], określono w oparciu o poziom obecnie obowiązującej emisji, który mieści się w przedziale granicznej wielkości emisji (BAT-AEL), określonej w tabeli 1.28 zawartej w wymogach konkluzji BAT 52.

Organ niniejszą decyzją zmienił treść punktu pn. „Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych”, w którym zawarto między innymi informacje o sposobach spełniania wymogów określonych w konkluzjach BAT odnoszących się do sposobów ograniczenia emisji do powietrza (w tym BAT 2, BAT 7, BAT 24, BAT 28, BAT 52).

Wymogi ograniczania emisji określone w konkluzjach BAT 20, 21, 22, 23, 25, 26, 27, 29, oraz BAT 51 nie dotyczą przedmiotowej instalacji, gdyż instalacja nie obejmuje wstępnego nagrzewania wsadu, walcowania na gorąco, walcowania na zimno, cynkowania ogniowego ciągłego, odzysku zużytego kwasu oraz kąpieli ołowiowych.

Z uwagi na fakt, iż konkluzje BAT wprowadzają obowiązek częstszego prowadzenia pomiarów substancji w porównaniu do zapisów obecnie posiadanego przez Spółkę pozwolenia, w niniejszej decyzji organ określił monitoring emisji do powietrza z terminem obowiązywania do dnia 4.11.2026 r. oraz od dnia 5.11.2026 r. Na podstawie art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w decyzji określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji zgodnie z normą PN-Z-04030-7-1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji ustalony został zgodnie z art. 211 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* i odpowiada wymaganiom dotyczącym monitorowania określonym w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych (BAT7).

W części dotyczącej gospodarki odpadami organ, zgodnie z wnioskiem Strony, rozszerzył listę odpadów przewidzianych do wytworzenia o odpady o kodach: 12 01 01, 12 01 99, 15 01 06, 15 01 10\*, 15 01 11\*, 15 02 02\*, 15 02 03 i 16 03 03\* oraz wykreślił odpad o kodzie 16 06 01\*.

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 październiku 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń p.poż. Pana mgr Eugeniusza Andryszkiewicza, który został uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich nr PR.5268.33.2023 z 15 listopada 2023 r., organ zaktualizował zapisy w punkcie pn.: „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”.

W przedłożonej w sprawie dokumentacji wykazano, że instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik określonych 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*.

W celu zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów i zmniejszenia ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia w wyniku fosforanowania i pasywacji, zgodnie z BAT 17a, w roztworze do fosforanowania utleniane jest żelazo, w następstwie czego powstaje szlam, który jest dekantowany, a następnie filtrowany i usuwany jako odpad, a oczyszczony roztwór do fosforanowania jest ponownie używany do procesu.

Zgodnie z BAT 18, prowadzący instalację ma obowiązek stosować techniki odzyskiwania zużytego kwasu do wytrawiania na terenie zakładu lub poza nim. Spółka będzie przekazywała zużyty kwas odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na jego odzysk.

Do dnia 4 listopada 2026 r. Spółka opracuje i wdroży plan gospodarowania pozostałościami zgodnie z BAT 34. Ponadto, aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia, Zakład przekazuje do ponownego wykorzystania złom metaliczny (BAT 34d) oraz w miarę możliwości szlamy i osady pofiltracyjne (BAT 34f).

W związku z usunięciem z pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących m.in. działów 4 i 6, z których miały powstawać również ścieki przemysłowe, niniejszą decyzją zaktualizowano opis dotyczący instalacji oczyszczania ścieków poprzez wykreślenie informacji o tych działach, jako źródłach ścieków doprowadzanych do zakładowej oczyszczalni ścieków. Zweryfikowano również wykaz obiektów wchodzących w skład oczyszczalni ścieków i wykreślono informacje o zbiorniku flokulacji o objętości 1 m<sup>3</sup>. Zbiornik taki nie wchodzi w skład instalacji oczyszczania ścieków, a flokulant dozowany jest bezpośrednio z opakowań, w których jest dostarczany do Zakładu.

Dla uporządkowania zapisów decyzji zmieniono punkt dotyczący ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji poprzez zastosowanie czasu teraźniejszego w opisie technologii, biorąc pod uwagę, że instalacja jest aktualnie eksploatowana.

Z wniosku przedłożonego przez prowadzącego instalację wynika, że nie został wykonany wylot ścieków, poprzez który Zakład miał odprowadzać ścieki przemysłowe do potoku Jaryszówka, a tym samym Zakład nie wprowadza ścieków do środowiska, a jedynie do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. W związku z tym, na wniosek prowadzącego instalację, wykreślono z pozwolenia zintegrowanego punkt określający warunki wprowadzania ścieków do wód potoku Jaryszówka. W konsekwencji powyższego z decyzji wykreślono również warunki, sposób i zakres prowadzenia monitoringu ścieków wprowadzanych do środowiska i zaktualizowano sposób monitorowania ilości powstających ścieków, które są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych.

W dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym określono moment, w którym Zakład miał rozpoczynać wprowadzanie ścieków przemysłowych z instalacji do urządzeń kanalizacyjnych,

tj. w przypadku przekroczenia parametrów ścieków wprowadzanych do środowiska. W związku z rezygnacją Zakładu z wprowadzania ścieków przemysłowych do wód potoku Jaryszówka, należało zaktualizować również zapisy dotyczące wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych poprzez wykreślenie ww. warunku.

Dokonując przeglądu ustaleń pozwolenia zintegrowanego w świetle prowadzonej działalności, prowadzący instalację zawnioskował również o weryfikację określonego w decyzji stanu i składu ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. Z listy substancji określającej stan i skład powstających ścieków przemysłowych usunięto miedź, cynę i ołów w związku z wykreśleniem z pozwolenia zintegrowanego działów, z których te zanieczyszczenia miały być emitowane do ścieków przemysłowych.

W przedłożonej w sprawie dokumentacji wykazano, że instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik określonych 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*.

Eksploatowana instalacja zapewnia zapobieganie lub ograniczanie emisji do gleby i wód gruntowych (BAT 4) poprzez zastosowane szczelne zbiorniki i wanny procesowe, lokalizację instalacji wewnątrz hali produkcyjnej, wyposażonej w chemoodporną posadzkę ze spadkiem wyprofilowanym do środka hali. Wzdłuż wanien zaprojektowano odwodnienie liniowe z odpływem do kanalizacji i podczyszczalni ścieków oraz prowadzony jest stały nadzór nad procesem technologicznym oraz bieżąca kontrola stanu technicznego instalacji. Obsługa instalacji prowadzona przez uprawnione i przeszkolone osoby. Ponadto do dnia 4 listopada 2026 r. Spółka ma obowiązek opracować i wdrożyć plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli (BAT 4a).

Wypełniając wymogi BAT 8 Zakład prowadzi monitoring jakości powstających ścieków w zakresie oznaczenia zawartości boru, cynku, fosforu ogólnego oraz węglowodorów ropopochodnych, z częstotliwością raz w miesiącu.

W Zakładzie prowadzona jest również optymalizacja zużycia wody, zwiększenie jej zdolności do recyklingu i zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków (BAT 19). W ramach realizacji wymogów BAT 19 w Zakładzie wdrożono plan gospodarowania wodą oraz audyty gospodarki wodnej w zakresie schematów przepływu i bilans masy wody zespołu urządzeń, ustalania celów pod względem oszczędności wody oraz wdrażania technik optymalizacji zużycia wody. Każdy rodzaj ścieków zbierany jest z uwzględnieniem zawartości zanieczyszczeń i wymaganych technik oczyszczania. Strumienie ścieków, które mogą być poddane recyklingowi bez oczyszczania, oddziela się od strumieni ścieków wymagających oczyszczania. Ponadto woda chłodząca i woda do podgrzania wanien pracują w obiegu zamkniętym, a 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.

Dla zapewnienia zmniejszania ładunku zanieczyszczeń organicznych w wodzie zanieczyszczonej olejem lub smarem, zgodnie z BAT 30, w urządzeniach instalacji zastosowane zostały olejoszczelne łożyska i uszczelnienia łożysk walców roboczych, a także wskaźniki wycieku. Dodatkowo prowadzone są regularne kontrole i zapobiegawcza konserwacja uszczelnień pompy, rurociągów i walców roboczych.

Zgodnie z BAT 31 prowadzący instalację ma obowiązek ograniczania emisji do wody, co jest realizowane w przedmiotowej instalacji poprzez uśrednianie mieszaniny powstających ścieków



przemysłowych, a oczyszczanie ścieków oparte na neutralizacji, koagulacji, flokulacji, sedymentacji i filtracji.

Wnioskowana przez zakład zmiana pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy funkcjonowania, rozmieszczenia, a także nie zakłada powstania nowych źródeł emisji hałasu. W ostatnim przedłożonym przez zakład okresowym sprawozdaniu z pomiarów emisji hałasu do środowiska o numerze 2022/09/82 (data wpływu do UMWO: 17 listopada 2022 r.) będącym w posiadaniu organu, przedstawione zostały pomiary emisji hałasu, które przeprowadzono z wykorzystaniem metody bezpośredniej opisanej w załączniku numer 7 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706). Na podstawie wykonanych pomiarów stwierdzono, iż poziom hałasu emitowanego przez zakład jest nierozróżnialny z poziomem tła akustycznego, zatem należy wyznaczyć go przy pomocy metod obliczeniowych. Obliczenia rozprzestrzeniania hałasu w środowisku wykonano przy użyciu programu SoundPlan w wersji 8.2 zgodnie z metodyką proponowaną w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706) i wyrażono za pomocą współczynników  $L_{AeqD}$  oraz  $L_{AeqN}$ , a także dołączonej do wyżej wymienionego sprawozdania w formie załącznika nr 2 mapy z graficznym przedstawieniem rozkładu izolinii hałasu. W oparciu o przedstawioną organowi dokumentację należy założyć, że wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego nie będzie przyczyną powstawania przekroczeń w zakresie dopuszczalnych poziomów hałasu, zarówno w porze dnia, jak i nocy.

W przedstawionej dokumentacji wykazano również, że instalacja w zakresie emisji hałasu spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik (BAT 33) określonych 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.

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 przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenie 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 2024 r., poz. 17).

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

*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 2023 r. poz. 2111) w wysokości 1005,50 zł. Opłatę uiszczono dnia 22 grudnia 2023 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 upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Gabelus

Otrzymują:

*/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/*

1. Pani Klaudia Kurowska – pełnomocnik Gustav Wolf Polska Sp. z o.o.

*Adres do doręczeń:*

EkoNorm Pro Sp. z o.o. Sp. k.

ul. Józefa Gallusa 12

40-594 Katowice

*(ePUAP)*

2. PGW Wody Polskie  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach  
Zarząd Zlewni w Opolu  
ul. Odrowążów 2  
45-089 Opole
3. aa