



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.132.2015

Poznań, dnia 31 maja 2016 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, i ust. 7, art. 211 ust.1 i ust.6 pkt 1, pkt 3 i pkt 6, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23) – po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa Sapa Aluminium sp. z o.o., z siedzibą ul. Kopernika 18, 64-980 Trzcianka, reprezentowanego przez pełnomocnika – Adama Dymka

ORZEKAM

I. Zmienić decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-3/05 z dnia 30.12.2005 r., udzielającą SAPA Aluminium sp. z o.o., ul. Kopernika 18, 64-980 Trzcianka, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki aluminium z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych w powiązaniu z wyciskaniem profili aluminiowych, zlokalizowanej na terenie SAPA Aluminium sp. z o.o. w Trzciance przy ul. Grunwaldzkiej, na działkach o nr ewid. 746/32 i 746/33, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-11/08 z dnia 14.11.2008 r., znak: DSR.VI.7623-151/10 z dnia 28.02.2011 r., znak: DSR-II-1.7222.49.2014 z dnia 18.08.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.123.2014 z dnia 18.12.2014 r., w następującym zakresie:

1. Punkt I. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

I. Rodzaj i opis instalacji

1. Rodzaj instalacji i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m ³ zlokalizowana przy ul. Grunwaldzkiej, na działkach o nr ew. 746/32 i 746/33 w Trzciance	ust. 2 pkt 7	Pojemność wanień: 729,6 m ³	Sapa Aluminium sp. z o.o. ul. Kopernika 18 64-980 Trzcianka NIP: 7630003558 REGON:570087910

*wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

2. Opis instalacji oraz charakterystyka stosowanej technologii

- a. Instalację, wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych wynosi 729,6 m³, zlokalizowana na działce o nr ewidencyjnym: 746/32 i 746/33, przy ul. Grunwaldzkiej w Trzciance.

- b. Proces anodowania profili aluminiowych przeprowadzany jest w dwóch ciągach technologicznych:
- linia anodowania A2,
 - linia anodowania A3.
- c. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi:
- 3 240 Mg/rok (tj. ok. 1 200 000 m² powierzchni profili) na linii anodowania A2.
 - 6 750 Mg/rok (tj. ok. 2 500 000 m² powierzchni profili) na linii anodowania A3.
- d. W skład poszczególnych linii anodowania wchodzi następujące wanny:

Linia anodowania A2:

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Pojemność wanny procesowej [m ³]	pH	Temperatura kąpeli [°C]
1.	Elektropolerowanie*	Wodny roztwór mieszaniny do elektropolerowania	19,0	1,0	60 – 75
1a.	Wanna buforowa elektropolerowania	Wodny roztwór mieszaniny do elektropolerowania	2,0	1,0	40-50
2.	Ciepłe płukanie	Woda z dodatkiem mieszaniny do elektropolerowania	11,0	1,0	40
3.	Płukanie	Woda	8,8	1,0	temp. otoczenia
4.	Płukanie	Woda	8,8	1,0	temp. otoczenia
5.	Klarowanie*	Wodny roztwór mieszaniny do klarowania + wodorotlenek sodu	10,1	10,0	18 – 24
6.	Płukanie	Woda	8,8	2,0	temp. otoczenia
7.	Płukanie	Woda	8,8	2,0	temp. otoczenia
8.	Odtłuszczanie alkaliczne*	Wodny roztwór mieszaniny do odtłuszczania	9,45	11,0	< 60
9.	Odtłuszczanie alkaliczne*	Wodny roztwór mieszaniny do odtłuszczania	9,45	11,0	< 60
10.	Płukanie	Woda	8,8	8,0	temp. otoczenia
11.	Trawienie E6*	5-10 % wodorotlenek sodu + dodatki do kąpeli trawiących	11,3	13,0	55 – 70
12.	Trawienie E0 relingi*	5-10 % wodorotlenek sodu + dodatki do kąpeli trawiących	11,3	13,0	55 – 70
13.	Ciepłe płukanie	woda	10,1	11,0	40 – 50
14.	Ciepłe płukanie	woda	10,1	11,0	40 – 50
15.	Płukanie	woda	8,8	7,0 – 9,0	temp. otoczenia
16.	Płukanie	woda	8,8	7,0 – 9,0	temp. otoczenia
17.	Pasywacja*	15-20 % kwas siarkowy + dodatki do pasywacji	8,8	2,0	20
18.	Wybłyszczanie*	Wodny roztwór mieszaniny do wybłyszczania	15,1	1,0	80 – 88
19.	Ciepłe płukanie	woda	10,0	1,0	60
20.	Płukanie	woda	8,8	<1,0	temp. otoczenia
21.	Płukanie	woda	8,8	<1,0	temp. otoczenia
22.	Pasywacja*	15-20% kwas siarkowy + dodatki do kąpeli pasywujących	8,8	1,0	temp. otoczenia

23.	Anodowanie I*	15-20 % kwas siarkowy	12,6	2,0	17 – 20
24.	Anodowanie II*	15-20 % kwas siarkowy	12,6	<1,0	17 – 20
25.	Anodowanie III*	15-20% kwas siarkowy	12,6	<1,0	17 – 20
26.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	8,8	2,0	temp. otoczenia
27.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	8,8	2,0	temp. otoczenia
28.	Elektrobarwienie*	Kwas siarkowy + dodatki do kąpeli barwiącej	12,6	4,0	22
29.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	8,8	1,0	temp. otoczenia
30.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	8,8	1,0	temp. otoczenia
31.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	8,8	<1,0	50
32.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	8,8	<1,0	temp. otoczenia
33.	Uszczelnianie zimne*	Woda demineralizowana + dodatki do kąpeli uszczelniającej	10,1	6,5	28-32
34.	Uszczelnianie zimne*	Woda demineralizowana + dodatki do kąpeli uszczelniającej	10,1	6,5	28-32
35.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	8,8	7,0	temp. otoczenia
36.	Uszczelnianie gorące*	Woda demineralizowana + dodatki do kąpeli uszczelniającej	10,7	5,4	95-98
37.	Uszczelnianie gorące*	Woda demineralizowana + dodatki do kąpeli uszczelniającej	10,7	5,4	95-98
38.	Uszczelnianie gorące*	Woda demineralizowana + dodatki do kąpeli uszczelniającej	10,7	5,4	95-98
39.	Uszczelnianie gorące*	Woda demineralizowana + dodatki do kąpeli uszczelniającej	10,7	5,4	95-98
40.	Stripping (odtlenianie)*	Mieszanina do strippingu	8,8	<2,0	temp. otoczenia
41.	Płukanie	Woda	8,8	6,0	temp. otoczenia
42.	Trawienie E0*	Wodny roztwór wodorotlenku sodu	10,1	13,0	55 – 70
43.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	9,5	8,0	temp. otoczenia
44.	Krzemianowanie	Mieszanina do krzemianowania	9,5	11,0 - 12,0	20 – 25
Łączna objętość wanień procesowych wynosi 235,6 m ³					

* wanny procesowe

Linia anodowania A3

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Pojemność wanny procesowej [m ³]	pH	Temperatura kąpeli [°C]
1.	Wytrawianie zawieszek (zmiękczenie anody)	5% kwas siarkowy	25,7	1,0	temp. otoczenia
2.	Płukanie zawieszek	Woda	25,7	-	temp. otoczenia
3.	Odtłuszczenie alkaliczne*	roztwór węglańki sodu	30,8	9,0	50 – 60
4.	Trawienie E6*	6-8% wodorotlenek sodu	30,8	13,0	50 – 70
5.	Trawienie E6*	6-8% wodorotlenek sodu	30,8	13,0	50 – 70
6.	Trawienie E6*	6-8% wodorotlenek sodu	30,8	13,0	50 – 70
7.	Ciepłe płukanie	woda	25,7	12,0	40 – 50

8.	Ciepłe płukanie	woda	25,7	12,0	40 – 50
9.	Płukanie	woda	25,7	8,0 – 10,0	temp. otoczenia
10.	Płukanie	woda	25,7	8,0 – 10,0	temp. otoczenia
11.	Pasywacja*	roztwór wodny kwasu siarkowego	51,7	<1,0	temp. otoczenia
12.	Anodowanie 1*	15% kwas siarkowy	33,3	<1,0	17-20
13.	Anodowanie 2*	15% kwas siarkowy	33,3	<1,0	17-20
14.	Zbiornik pomiarowy	wspólna wanna dla wanien anodujących	33,3	<1,0	17-20
15.	Anodowanie 3*	15% kwas siarkowy	33,3	<1,0	17-20
16.	Anodowanie 4*	15% kwas siarkowy	33,3	<1,0	17 – 20
17.	Płukanie	Woda	25,7	1,0	temp. otoczenia
18.	Płukanie	Woda	25,7	2,5	temp. otoczenia
19.	Elektrobarwienie*	Roztwór wodny siarczanu cyny, kwas siarkowy	30,8	1,5	temp. otoczenia
20.	Płukanie	Woda	25,7	1,5	temp. otoczenia
21.	Płukanie	Woda	25,7	-	temp. otoczenia
22.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	25,7	4,0	temp. otoczenia
23.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	25,7	6,0	temp. otoczenia
24.	Uszczelnianie zimne	Roztwór wodny siarczanu cyny, kwas siarkowy	51,7	6,5	30
25.	Uszczelnianie zimne*	roztwór wodny fluorku niklu i kobaltu	51,7	6,5	30
26.	Płukanie demi	Woda demineralizowana	25,7	6,0	temp. otoczenia
27.	Uszczelnianie gorące*	Woda demineralizowana + dodatek uszlachetniający	51,7	6,0	98
Łączna objętość wanien procesowych wynosi 494,0 m ³					

* wanny procesowe

- e. W wannach stosuje się anodowanie typu II, polegające na wytwarzaniu warstw tlenku przy użyciu elektrolitu roztworu kwasu siarkowego. Efektem końcowym procesu jest sztuczne utlenienie powierzchni profilu aluminiowego, wytworzenie tzw. korundu – tlenku aluminium w postaci krystalicznej. Proces składa się z kilku etapów przygotowujących powierzchnie aluminium do anodowania oraz uszlachetniających wytworzoną warstwę. Anodowanie polega na zanurzeniu na określony czas wieszaków z obrabianymi detalami w wannach w ustalonej kolejności. Detale po procesie anodowania są wysyłane bezpośrednio do klienta lub przekazywane do montażu.
- f. Charakterystyka procesów prowadzonych na liniach A2 i A3:
- Elektropolerowanie – proces prowadzony w mieszaninie kwasów fosforowego i siarkowego w temperaturze 60 – 75°C, stosowany zamiennie do procesu trawienia. Polega na wyrównaniu powierzchni aluminium za pomocą procesu utleniania elektrochemicznego, co powoduje powstanie bardzo cienkiej warstwy tlenku glinu wynikającej z przepływu prądu prostego, który następnie usuwany jest przez agresywny elektrolit. W efekcie końcowym proces usuwa nierówności powierzchni pozostawiając wypolerowaną powierzchnię aluminium z charakterystycznym połyskiem.
 - Klarowanie – proces, w którym usuwa się pozostałości kąpeli procesowej i warstwy tlenku glinu powstałych w procesie elektropolerowania, bez utraty połysku. Prowadzone jest w kąpeli alkalicznej zawierającej rozcieńczony węgiel sodu oraz fluorek sodu.

- Odtłuszczenie alkaliczne – proces prowadzony w roztworze wodnym węgla sodu w temperaturze poniżej 60°C. Polega on na pozbyciu się z powierzchni profili warstwy tłuszczu lub innego typu zabrudzeń pochodzenia organicznego i mechanicznego.
- Trawienie E6 – proces prowadzony w roztworze wodnym wodorotlenku sodu i dodatków uszlachetniających w temperaturze 55-70°C, w celu nadania aluminium odpowiedniej matowości oraz zniwelowania drobnych zarysowań i innych uszkodzeń mechanicznych. Powierzchnia detalu po trawieniu jest jednorodna, satynowa i wygładzona.
- Trawienie E0 – proces prowadzony w roztworze wodnym wodorotlenku sodu w temperaturze 55-70°C. Trawienie zawieszek to proces mający na celu usunięcie z zawieszki aluminiowej warstwy tlenku aluminium powstałego podczas anodowania lub powłoki krzemianowej z profili i zawieszek po wcześniejszym strippingu. Efektem procesu trawienia jest odsłonięcie powierzchni aluminium.
- Pasywacja – proces przeprowadzany w roztworze wodnym kwasu siarkowego i dodatku typu DEOX w temperaturze 20°C. Proces ma na celu przeprowadzenie aluminium w stan, w którym będzie ono odporne na działanie czynników chemicznych (stan pasywny). Proces polega na zredukowaniu tlenków metali domieszkowych zawartych w niewielkich ilościach w stopie aluminiowym.
- Wybłyszczanie – Proces prowadzony w mieszaninie kwasów fosforowego i siarkowego w temperaturze 80-88°C. Wybłyszczanie stosowane zamiennie do procesu trawienia. Efektem wybłyszczania jest nadanie powierzchni charakterystycznego połysku. Wybłyszczanie polega na wyrównaniu powierzchni aluminium za pomocą procesu utleniania elektrochemicznego, co w konsekwencji prowadzi do nadania powierzchni walorów estetycznych w postaci zdolności do zwiększonego odbicia. W efekcie końcowym usuwa nierówności powierzchni pozostawiając wypolerowaną powierzchnię aluminium z charakterystycznym połyskiem.
- Anodowanie – proces prowadzony w roztworze wodnym kwasu siarkowego w temperaturze 17-20°C. Anodowanie wykonywane jest w celu ochrony obrabianego materiału przed korozją, podniesienia twardości powierzchni i walorów estetycznych oraz umożliwienia zabarwienia powierzchni. Anodowanie jest procesem prądowym, wykorzystującym zjawisko elektrolizy. Polega ono na wytwarzaniu warstwy powłoki tlenkowej (tlenku aluminium) przy użyciu elektrolitu – roztworu kwasu siarkowego. Powłoka tlenkowa po anodowaniu jest bezbarwna, stosunkowo gruba i porowata.
- Elektrobarwienie – proces prowadzony w roztworze wodnym siarczanu cyny i kwasu siarkowego w temperaturze 22°C. Elektrobarwienie (elektrokolorowanie) prowadzi się w celu nadania odpowiedniego koloru warstwie anodowej. Jest to proces prądowy, prowadzony w roztworze kwasu siarkowego zawierającego sole metalu (siarczan cyny), w trakcie którego tlenek cyny przenika w głąb poru profilu. Siarczan cyny nadaje profilowi odcień od szampańskiego poprzez oliwkowy, brązowy aż do czarnego, w zależności od czasu trwania procesu.
- Uszczelnianie zimne – proces prowadzony w roztworze wodnym zawierającym fluorek niklu w temperaturze 28-32°C. Powłoka po anodowaniu jest zwykle silnie porowata i chłonie zarówno barwnik, jak i wszelkie zanieczyszczenia. Aby zamknąć pory stosuje się zabieg uszczelniania, w celu zamknięcia porów powłoki tlenkowej na powierzchni obrabianych elementów. W czasie uszczelniania zimnego profile aluminiowe poddawane są działaniu fluorku niklu. Związki niklu częściowo zasklepiają otwarte pory.
- Uszczelnianie gorące – proces prowadzony w roztworze wodnym dodatku typu Sealox BR w temperaturze około 95-98°C. Proces polega na uwodnieniu bezpostaciowego tlenku glinu (Al_2O_3), czego następstwem jest domknięcie warstwy przez zwiększenie jej objętości.
- Stripping – proces prowadzony w roztworze kwasu azotowego i kwasu siarkowego zawierającym fluorki amonu w celu usunięcia wadliwej powłoki krzemianowej z profilu, jak również oczyszczania z nadmiaru warstwy krzemianowej zawieszek technologicznych przed powtórным użyciem.
- Krzemianowanie – proces prowadzony w roztworze mieszaniny zawierającej sole krzemianowe w temperaturze 20 - 25°C. Krzemianowanie to proces polegający na pokrywaniu powierzchni obrabianych elementów powłoką nieorganiczną, mający na celu zwiększenie odporności aluminium na skrajnie niekorzystne warunki atmosferyczne, podwyższoną temperaturę i chemikalia. W celu uzyskania odpowiedniej twardości, a tym samym odporności wytworzonej powłoki krzemianowej, po kąpeli krzemianującej profile są wygrzewane w piecu elektrycznym. Krzemianowanie nie jest procesem chemicznym lub elektrolitycznym.
- Płukanie zimne – kąpiel płuczająca w temperaturze otoczenia.
- Płukanie ciepłe – kąpiel płuczająca w temperaturze 40-50°C lub 60°C.

- Płukanie Demi – płukanie w wodzie zdemineralizowanej.
- g. Po zakończeniu cyklu profile przekazywane są na stanowisko demontażowe, gdzie są ściągane z zawieszek i przekazywane do spedycji.
- h. Na wannach procesowych zainstalowane są odciągi miejscowe. Substancje powstające w trakcie poszczególnych etapów procesu anodowania zbierane są w kanałach wentylacyjnych, a następnie emitarami, stanowiącymi wyprowadzenie wentylacji wyciągowej, kierowane na zewnątrz hali.
- i. Surowce i preparaty niebezpieczne stosowane w procesie technologicznym przechowywane są w specjalnie przystosowanym magazynie z chemoodporną posadzką.
- j. Zużyte roztwory kwasu siarkowego, zawierające w składzie siarczan glinu i siarczan sodu, użyta kąpiel do usuwania powłoki krzemianowej, zawierająca: kwas azotowy i kwas siarkowy oraz fluorki amonu oraz zużyte roztwory wodorotlenku sodu, zawierające siarczek sodu i glinian sodu, usunięte z wanien procesowych przekazywane są do odzysku uprawnionym podmiotom.
- k. Zakłada się, że instalacja pracuje w warunkach normalnej eksploatacji przez 6 760 h/rok, przy czym proces anodowania prowadzi się przez 5 760 h/rok. Przez pozostały czas (głównie dni wolne od pracy) instalacja nie jest użytkowana, jednak parametry kąpeli pozostają bez zmian.
- l. Zakład wyposażony jest w:
 - laboratorium zakładowe, w którym zlokalizowano dygestorium, gdzie przygotowywane są roztwory kwasu azotowego, fosforowego oraz tlenku chromu; roztwory wykorzystywane są w czasie badania stopnia uszczelnienia detali aluminiowych, poddanych wcześniej obróbce na liniach anodowania A2 i A3,
 - narzędziownię, w której wykonywane są drobne prace okołoprodukcyjne (spawanie), mające na celu utrzymanie ciągłości funkcjonowania zakładu,
 - neutralizatornię, w której następuje zobojętnianie zużytych kąpeli: odtłuszczających, pasywujących, anodujących, trawiących, uszczelniających (uszczelnianie gorące) oraz wody z wanien płuczających; proces odbywa się w 3 zbiornikach reakcyjnych.

2. Punkt II. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

II. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Energia elektryczna	MWh	11 000,00
2.	Woda	m ³	148 000,00
3.	Kwas siarkowy 95%	Mg	1 258,00
4.	Kwas octowy 80%	Mg	0,73
5.	Amoniak 25%	Mg	3,00
6.	Wodorotlenek sodu 50%	Mg	1759,00
7.	Mieszaniny do kąpeli odtłuszczających	Mg	32,70
8.	Mieszaniny do sporządzania kąpeli trawiących	Mg	125,24
9.	Mieszaniny do sporządzania kąpeli uszczelniających (uszczelnianie zimne)	Mg	141,87
10.	Mieszaniny do sporządzania kąpeli uszczelniających (uszczelnianie gorące)	Mg	32,70
11.	Mieszaniny do sporządzania kąpeli barwiących	Mg	27,00
12.	Mieszaniny do sporządzania kąpeli wyblyszczających	Mg	44,30
13.	Mieszaniny do sporządzania kąpeli pasywujących	Mg	19,50

14.	Mieszanina do kąpeli krzemianującej	Mg	12,00
15.	Mieszanina do sporządzania kąpeli usuwającej powłokę krzemianową (stripping)	Mg	40,00
16.	Siarczek sodu 9 hydrat	Mg	0,69
17.	Inne dodatki	Mg	0,381
18.	Sól wypadowa	Mg	68,00
19.	Kwas cytrynowy 1 hydrat	Mg	0,24
20.	Kwas solny techniczny	Mg	24,20
21.	Mieszaniny do sporządzania kąpeli wyblyszczających elektrochemicznie (elektropolerowanie)	Mg	44,00
22.	Mieszaniny do sporządzania kąpeli klarujących	Mg	8,00

3. Punkt IV.a. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.a. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

- a. Sposób magazynowania odpadów uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami dotyczącymi gospodarki odpadami określonymi w niniejszej decyzji.
- b. Przechowywanie surowców i preparatów niebezpiecznych stosowanych w procesie technologicznym w specjalnie przystosowanym magazynie z chemoodporną posadzką.
- c. Neutralizacja ścieków przemysłowych przed ich wprowadzeniem do zakładowego systemu kanalizacji.
- d. Przestrzeganie wymagań dla wewnątrzzakładowego transportu substancji niebezpiecznych.
- e. Wyposażenie zakładu w pneumatyczne poduszki blokujące odpływ ze studzienek kanalizacyjnych.
- f. Prowadzenie neutralizacji ścieków przemysłowych, ze stałym pomiarem pH.
- g. Wyznaczenie i odpowiednie przygotowanie miejsc magazynowania alkanów trawiących oraz ściekowych osadów pofiltracyjnych.
- h. Zabezpieczenie na wypadek rozszczelnienia wanień procesowych lub opakowań magazynowych, możliwości odprowadzenia wycieku do wewnątrzzakładowej neutralizatorni,
- i. Zabezpieczenie na wypadek rozszczelnienia wanień procesowych możliwości przepompowania ich zawartości do wanień rezerwowych.

Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się:

- stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu w szczególności nad stanem posadzek w obiektach gdzie znajdują się substancje powodujące ryzyko oraz nad szczelnością wanień, instalacji przesyłowych i do magazynowania ww. substancji.
- Prowadzenie bieżącego monitoringu procesów technologicznych, ze szczególnym uwzględnieniem punktów krytycznych, w których istnieje prawdopodobieństwo zakłócenia jego prawidłowości. Przeprowadzania okresowych przeglądów i konserwacji użytkowanego sprzętu i instalacji.

4. Punkt VI.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust.1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust.1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

VI.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- a. Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji są procesy zachodzące na liniach anodowania A2 oraz A3 i powodujące emisję kwasu siarkowego, fluoru, amoniaku, dwutlenku siarki i dwutlenku azotu.
- b. Oznaczenie źródeł emisji i emitorów:

Linia anodowania A2:

- Substancje z procesu elektropolerowania (wanna nr: 1), klarowania (wanna nr: 5), wyblyszczania (wanna nr 18) oraz anodowania (wanny nr: 23,24 i 25) usuwane są na zewnątrz przez układ ssawek szczelinowych zainstalowanych na dłuższych brzegach wanien i odprowadzane do skrubera o skuteczności redukcji ok. 98% zakończonego emitorem E-1. W skruberze następuje redukcja substancji unoszonych zwanien na zasadzie pochłaniania substancji przez ciecz oraz samoneutralizacji.
- Substancje z procesu strippingu (wanna nr 40) oraz trawienia (wanna nr 42) odciągane są przez układ ssawek szczelinowych zainstalowanych na brzegach wanny do emitora E-7.
- Substancje z pozostałych wanien migrują do wnętrza hali anodowania i wraz z powietrzem z górnej części hali usuwane są za pomocą 2 wentylatorów dachowych: emitora E-2 – emisja z procesu pasywacji (wanny nr: 17 i 22) oraz emitora E-3 – emisja z procesu elektrobarwienia (wanna nr 28) i uszczelniania zimnego (wanna nr 33 i 34).

Linia anodowania A3:

- Substancje z procesu anodowania (wanny nr: 12, 13, 15 i 16) usuwane są na zewnątrz emitorem E-4 wyposażonym w skruber o skuteczności redukcji ok. 95%.
- Substancje z pozostałych wanien odprowadzane są emitorami: E-5 – emisja z wytrawiania zawieszek (wanna nr 1) i procesu pasywacji (wanna nr 11) oraz E-6 – emisja z procesu elektrobarwienia (wanna nr 19) i procesu uszczelniania zimnego (wanny nr: 24 i 25), stanowiącymi wentylację ogólną hali anodowania.

VI.1.2. Źródła emisji i emitory, ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów [K]	Prędkość gazów [m/s]		
Linia anodowania A2									
1.	Elektropolerowanie (wanna nr: 1), klarowanie (wanna nr: 5), wyblyszczanie (wanna nr 18) oraz anodowanie (wanny nr: 23,24 i 25)	E-1	pionowy otwarty	8,0	1,25	293	10,64	5 760	skruber – skuteczność 98%
2.	Pasywacja (wanny nr: 17 i 22)	E-2	pionowy otwarty	8,0	0,55	293	3,04	5 760	brak
3.	Elektrobarwienie (wanna nr 28) i uszczelnianie zimne (wanna nr 33 i 34)	E-3	pionowy otwarty	8,0	0,55	293	3,04	5 760	brak

4.	Stripping (wanna nr 40), trawienie (wanna nr 42)	E-7	pionowy otwarty	9,0	0,45	293	14,08	5 760	brak
Linia anodowania A3									
5.	Anodowanie (wanny nr 12, 13, 15 i 16)	E-4	pionowy otwarty	8,5	1,30	293	11,20	5 760	skruber – skuteczność 95%
6.	Wytrawianie zawieszek (wanna nr 1) i proces pasywacji (wanna nr 11)	E-5	pionowy otwarty	11,0	0,90	293	0,87	5 760	brak
7.	Elektrobarwienie (wanna nr 19) i proces uszczelniania zimnego (wanny nr: 24 i 25)	E-6	pionowy otwarty	11,0	0,90	293	0,87	5 760	brak

VI.1.3. Rodzaje i ilości gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji [kg/h]
Linia anodowania A2				
1.	Elektropolerowanie (wanna nr: 1), klarowanie (wanna nr: 5), wyblyszczanie (wanna nr 18) oraz anodowanie (wanny nr: 23,24 i 25)	E-1	Kwas siarkowy (VI)	0,0856
			Fluor	0,0001
2.	Pasywacja (wanny nr: 17 i 22)	E-2	Kwas siarkowy (VI)	0,0074
3.	Elektrobarwienie (wanna nr 28) i uszczelnianie zimne (wanna nr 33 i 34)	E-3	Kwas siarkowy (VI)	0,0036
			Dwutlenek siarki	0,0016
			Fluor	0,0003
4.	Stripping (wanna nr 40), trawienie (wanna nr 42)	E-7	Kwas siarkowy (VI)	0,00006
			Fluor	0,00002
			Dwutlenek azotu	0,0003
			Amoniak	0,00001
Linia anodowania A3				
5.	Anodowanie (wanny nr 12, 13, 15 i 16)	E-4	Kwas siarkowy (VI)	0,127
6.	Wytrawianie zawieszek (wanna nr 1) i proces pasywacji (wanna nr 11)	E-5	Kwas siarkowy (VI)	0,00235
7.	Elektrobarwienie (wanna nr 19) i proces uszczelniania zimnego (wanny nr: 24 i 25)	E-6	Kwas siarkowy (VI)	0,0077
			Fluor	0,000018
			Dwutlenek siarki	0,0034

VI.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Kwas siarkowy (VI)	1,3283
Dwutlenek siarki	0,029
Dwutlenek azotu	0,002
Fluor	0,0032
Amoniak	0,0001

5. Punkt VI.3.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie

VI.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w trakcie normalnej pracy instalacji oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość (Mg/rok)
Odpady niebezpieczne				
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Odpady stanowią szlamy lub osady zawierające siarczan niklu, usunięte z płuczek po procesie uszczelniania zimnego. Odpady wykazują właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne oraz ekotoksyczne.	20,00
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady stanowią zużyte roztwory kwasu siarkowego, zawierające w składzie siarczan glinu i siarczan sodu, usunięte z wanien procesowych. Odpady wykazują właściwości: drażniące oraz żrące.	10,00
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05	Odpady stanowią zużytą kąpiel do usuwania powłoki krzemianowej, zawierającą: kwas azotowy, kwas siarkowy oraz fluorki amonu oraz zużyty roztwór wodny kwasu siarkowego i kwasu fosforowego, zawierające siarczan glinu, usunięty z wanny do elektropolerowania. Odpady wykazują właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją oraz żrące.	300,00
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady stanowią zużyte roztwory wodorotlenku sodu, zawierające siarczek sodu i glinian sodu, usunięte z wanien procesowych. Odpady wykazują właściwości: drażniące oraz żrące.	12 500,00
5.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady stanowią polimerowe żywice jonitowe, nasycone rozcieńczonym kwasem siarkowym, zużyte w procesie retardacji kwasu siarkowego. Odpady wykazują właściwości: drażniące.	0,10

6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią roztwór wodny soli krzemianowych (sól sodowa i sól litowa kwasu krzemowego) oraz boraksu, usunięty z wanny do krzemianowania lub roztwór wodny zawierający fluorki niklu i kobaltu, usunięty z wanny do uszczelniania zimnego. Odpady wykazują właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność, rakotwórcze, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne oraz ekotoksyczne.	50,00
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady stanowią przetworzone oleje pochodzenia naftowego lub estrowego, zawierające węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką oraz w zależności od rodzaju oleju m.in.: związki fosforu, cynku, arsenu. Odpady wykazują właściwości: drażniące oraz ekotoksyczne.	0,50
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady stanowią przetworzone oleje pochodzenia naftowego lub estrowego, zawierające węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką oraz w zależności od rodzaju oleju m.in.: związki fosforu, cynku, arsenu. Odpady wykazują właściwości: drażniące oraz ekotoksyczne.	5,00
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady stanowią wykonane z materiałów obojętnych (papier, tworzywa sztuczne, szkło, metal) opakowania zanieczyszczone substancjami w postaci własnej lub wchodzącymi w skład mieszanin, w tym: kwasem solnym, kwasem azotowym, kwasem fosforowym, wodorotlenkiem sodu, siarczanem cyny oraz węglowodorami. Odpady wykazują właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność oraz ekotoksyczne.	30,00
10.	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	Odpady stanowią wykonane z materiałów obojętnych (papier, tworzywa sztuczne, tkaniny naturalne i z włókien sztucznych) ubrania ochronne, sorbenty, filtry, zanieczyszczone substancjami w postaci własnej lub wchodzącymi w skład mieszanin, w tym: kwasem solnym, kwasem azotowym, kwasem fosforowym, wodorotlenkiem sodu, siarczanem cyny oraz węglowodorami. Odpady wykazują właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność oraz ekotoksyczne.	5,00

Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady stanowią zużyte ścisiki z tworzyw sztucznych. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, palne oraz topliwe. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	1,50
2.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione 11 01 13	Odpady stanowią frakcje flotujące wytrącone w trakcie odtłuszczania, zawierające sole oraz tłuszcze. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, półpłynne, posiadające odczyn zasadowy. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	0,80
3.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady stanowią powłokę krzemianową, która po wyschnięciu tworzy warstwę szkła. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, kruche, niepalne oraz nietopliwe. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	30,00
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią ubrania robocze i ochronne, sorbenty, niezanieczyszczone substancjami stwarzającymi zagrożenie. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, palne w całości lub w części. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	22,00
5.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady stanowią odfiltrowane na prasach filtracyjnych szlamy z neutralizacji ścieków, zawierające sole wodorotlenku glinu. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, niepalne, nietopliwe oraz obojętne. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	10 000,00

6. Punkt VI.3.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.3.3. Miejsca i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Tymczasowo magazynowane w sposób selektywny w szczelnych pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu. Pojemniki są sukcesywnie przewożone na teren zakładu macierzystego, do magazynu odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	

3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż 11 01 05	Specjalistyczne pojemniki, usytuowane na utwardzonym podłożu, w wydzielonym miejscu hali, sukcesywnie przewożone na teren zakładu macierzystego do magazynu odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Tymczasowo magazynowane w naziemnych zbiornikach o pojemności 30 m ³ , wykonanych z materiału chemoodpornego, nieprzepuszczalnego, umieszczonych w wannie umożliwiającej wychwycenie ewentualnych wycieków. Zbiorniki są ustawione w wyznaczonym miejscu utwardzonego placu, w pobliżu hali produkcyjnej. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
5.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Tymczasowo magazynowane w sposób selektywny w szczelnych pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu. Pojemniki są sukcesywnie przewożone na teren zakładu macierzystego, do magazynu odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Specjalistyczne pojemniki, usytuowane na utwardzonym podłożu, w wydzielonym miejscu hali, sukcesywnie przewożone na teren zakładu macierzystego do magazynu odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organiczných	Tymczasowo magazynowane w sposób selektywny w szczelnych, oznaczonych pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu. Pojemniki są sukcesywnie przewożone na teren zakładu macierzystego, do magazynu odpadów niebezpiecznych. Miejsce magazynowania jest wyposażone w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych wycieków. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Tymczasowo magazynowane w pojemnikach lub uporządkowanych stosach na paletach, w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu. Pojemniki są sukcesywnie przewożone na teren zakładu macierzystego, do magazynu odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
10.	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	Tymczasowo magazynowane w sposób selektywny, w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu zakładu. Pojemniki są sukcesywnie przewożone na teren zakładu macierzystego, do magazynu odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Tymczasowo magazynowane w sposób selektywny, w szczelnych pojemnikach lub workach foliowych, ustawionych w wyznaczonym miejscu utwardzonego placu na terenie zakładu. Odpady są sukcesywnie przewożone na teren zakładu macierzystego, pod zadaszoną wiatę do magazynowania odpadów. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
2.	11 01 14	Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione 11 01 13	

3.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Szczelne pojemniki, umieszczone na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu hali, sukcesywnie przewożone na teren zakładu macierzystego, pod zadaszoną wiatę magazynową na odpady. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Tymczasowo magazynowane w sposób selektywny, w szczelnych pojemnikach lub workach foliowych, ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu. Odpady są sukcesywnie przewożone na teren zakładu macierzystego, pod zadaszoną wiatę do magazynowania odpadów. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
5.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Tymczasowo magazynowane w szczelnych zamykanych kontenerach, ustawionych w wyznaczonym miejscu utwardzonego, nieprzepuszczalnego placu na terenie zakładu. Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).

7. Punkt VII. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VII. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych wynosi 2 000 h/rok. Okresy w jakich instalacja jest eksploatowana na warunkach odbiegających od normalnych odnoszą się do przeglądów, remontów i konserwacji urządzeń wchodzących w jej skład. Eksploatację instalacji w ww. warunkach można podzielić na: rozruch instalacji, wyłączenie instalacji oraz postój remontowy instalacji. Do warunków pracy instalacji odbiegających od normalnych zalicza się również awarie.

Przedmiotowa instalacja w ww. warunkach nie generuje emisji większej niż dopuszczona w niniejszej decyzji (podczas normalnej pracy instalacji).

Rozruch instalacji – moment zakończenia rozruchu instalacji

Za moment zakończenia rozruchu instalacji uważa się osiągnięcie wymaganych parametrów kąpieli w wannach procesowych określonych w pkt I.2. lit. c niniejszej decyzji.

W trakcie rozruchu nie są prowadzone procesy produkcyjne oraz wyłączony jest system wentylacji mechanicznej, a ewentualna emisja gazów do powietrza odbywa się za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej.

Wyłączanie instalacji – moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji

Za moment rozpoczęcia wyłączania instalacji uważa się zmianę wymaganych parametrów kąpieli w wannach procesowych określonych w pkt I.2. lit. c (spadek temperatury, wymiana kąpieli).

W trakcie wyłączania nie są prowadzone procesy produkcyjne oraz wyłączony jest system wentylacji mechanicznej, a ewentualna emisja gazów do powietrza odbywa się za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej.

8. Punkt VIII.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VIII.1. Monitoring emisji do powietrza

VIII.1.1. Zakres pomiarów – nie określono.

VIII.1.2. Sposób prowadzenia pomiarów – nie określono.

VIII.1.3. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji

Na emitorach E-1, E-4 oraz E-7 zainstalowane są punkty pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

Na emitorach E-2, E-3, E-5 oraz E-6, ze względu na konstrukcję wyrzutni wentylacyjnych, nie ma technicznych możliwości zlokalizowania punktów pomiarowych zgodnie z Polskimi Normami.

II. Pozostałe warunki decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-3/05 z dnia 30.12.2005 r., udzielającej SAPA Aluminium sp. z o.o., ul. Kopernika 18, 64-980 Trzcianka, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki aluminium z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych w powiązaniu z wyciskaniem profili aluminiowych, zlokalizowanej na terenie SAPA Aluminium sp. z o.o. w Trzciance przy ul. Grunwaldzkiej, na działkach o nr ewid. 746/32 i 746/33, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-11/08 z dnia 14.11.2008 r., znak: DSR.VI.7623-151/10 z dnia 28.02.2011 r., znak: DSR-II-1.7222.49.2014 z dnia 18.08.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.123.2014 z dnia 18.12.2014 r., pozostają bez zmian.

III. Decyzja niniejsza jest integralnie związana z decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-3/05 z dnia 30.12.2005 r., udzielającą SAPA Aluminium sp. z o.o., ul. Kopernika 18, 64-980 Trzcianka, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki aluminium z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych w powiązaniu z wyciskaniem profili aluminiowych, zlokalizowanej na terenie SAPA Aluminium sp. z o.o. w Trzciance przy ul. Grunwaldzkiej, na działkach o nr ewid. 746/32 i 746/33, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-11/08 z dnia 14.11.2008 r., znak: DSR.VI.7623-151/10 z dnia 28.02.2011 r., znak: DSR-II-1.7222.49.2014 z dnia 18.08.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.123.2014 z dnia 18.12.2014 r.

UZASADNIENIE

W dniu 3.11.2015 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek przedsiębiorstwa Sapa Aluminium sp. z o.o., z siedzibą ul. Kopernika 18, 64-980 Trzcianka, reprezentowanego przez pełnomocnika – Adama Dymka, o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-3/05 z dnia 30.12.2005 r., udzielającej SAPA Aluminium sp. z o.o., ul. Kopernika 18, 64-980 Trzcianka, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki aluminium z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych w powiązaniu z wyciskaniem profili aluminiowych, zlokalizowanej na terenie SAPA Aluminium sp. z o.o. w Trzciance przy ul. Grunwaldzkiej, na działkach o nr ewid. 746/32 i 746/33, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-11/08 z dnia 14.11.2008 r., znak: DSR.VI.7623-151/10 z dnia 28.02.2011 r., znak: DSR-II-1.7222.49.2014 z dnia 18.08.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.123.2014 z dnia 18.12.2014 r.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 71) oraz mając na uwadze art. 60 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 353), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Wnioskodawca, w związku z modyfikacją linii anodowania A2, wystąpił o zmianę ww. pozwolenia w zakresie opisu instalacji, charakterystyki stosowanej technologii, rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego stanowi istotną zmianę sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak:SR.Pi-1.6600-3/05 z dnia 30.12.2005 r. dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej.

Podstawą zmiany niniejszego pozwolenia jest opracowanie pt.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Sapa Aluminium sp. z o.o.” oraz uzupełnienia do ww. wniosku.

W toku postępowania wyjaśniającego dwukrotnie wezwano Prowadzącego instalację do usunięcia braków formalnych wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSR-II-1.7222.132.2015 z dnia 31.03.2016 r., zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak:SR.Pi-1.6600-3/05 z dnia 30.12.2005 r.

Zgodnie art. 218 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 1, pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 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, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu.

Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

W dniu 17.02.2016 r. na terenie zakładu Spa Aluminium sp. z o.o. w Trzciance przy ul. Grunwaldzkiej, pracownicy Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu, przeprowadzili oględziny instalacji. Podczas oględzin stwierdzono, iż stan faktyczny odbiega od informacji zawartych we wniosku. Wnioskodawca uzupełnił wszystkie braki w dokumentacji.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego poinformowano Stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Wnioskodawca nie skorzystał z ww. uprawnień.

Zmiana niniejszego pozwolenia w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza związana jest ze zmianą wielkości emisji na emitorach E-1, E-2 i E-3 oraz uruchomieniem nowego emitora E-7.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji kwasu siarkowego, fluoru, amoniaku, dwutlenku siarki i dwutlenku azotu.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o zmianę pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji należy wykonać pomiary wstępne wielkości emisji na emitorach E1 oraz E7.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji. W związku z powyższym nie określono zakresu i sposobu pomiarów wielkości emisji do powietrza.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Wniosek o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego wraz z uzupełnieniami spełnia wymagania uwzględnione w art. 184 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 180 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska tylko eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji lub urządzenia oraz utrzymywanie ich w sprawności), powodująca wytwarzanie odpadów wymaga uzyskania pozwolenia. W związku z powyższym w niniejszej decyzji uwzględnia się wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji. Wytwarzanie pozostałych odpadów nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami oraz prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

W związku z tym, iż wniosek sporządzono na podstawie aktualnego rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie katalogu odpadów, zmieniono podstawę prawną punktu VI.3. ww. decyzji.

Ponadto, wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami dotyczą zmiany ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 11 01 06* oraz 11 01 98*. Odpady o kodzie 11 01 06* to odpady stanowiące zużyte kąpiele do elektropolerowania. oraz odpady powstające w związku z użytkowaniem kąpeli do strippingu (usuwanie powłoki krzemianowe). Wobec powyższego uszczegółowiono skład i właściwości tych odpadów. Zwiększona ilość ww. odpadów wynika z ich niedoszacowania. Natomiast zwiększenie ilości odpadu o kodzie 11 01 98*, Wnioskodawca uzasadnia okresową wymianą kąpeli procesowych do uszczelniania zimnego, w celu poprawienia jakości otrzymywanych wyrobów.

W nawiązaniu do przeprowadzonych oględzin, podczas, których stwierdzono, iż odpad o kodzie 19 08 14, magazynowany jest niezgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym, wnioskowano również o zmianę sposobu magazynowania ww. odpadu.

Wnioskodawca poinformował, iż nie wnioskuje o zmiany w sposobach zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. W celu czytelności oraz przejrzystości decyzji nowe brzmienie nadano punktowi VI.3.1. oraz punktowi VI.3.3. ww. decyzji.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z wymogami ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach. Monitorowanie gospodarki odpadami należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje produkcji substancji powodujących ryzyko oraz, że mimo wykorzystywania i uwalniania substancji powodujących ryzyko, z uwagi na zastosowane zabezpieczenia nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

W związku z dokonaniem zmian w instalacji nadano nowe brzmienie pkt IV.a. ww. decyzji dotyczącemu ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach, lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie udzielonego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Za przedmiotową zmianą ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego przemawia słuszny interes Wnioskodawcy i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne.

Abstrahując od meritum sprawy tutejszy Organ zwraca uwagę, że za wydanie decyzji dokonującej zmiany decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-3/05 z dnia 30.12.2005 r., Wnioskodawca uiścił wyższą aniżeli powinien – opłatę skarbową (2011 zł zamiast 1006 zł). W związku z tym Prowadzący instalację może – na podstawie art. 9 ust. 1 pkt 2 i ust. 2 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 783 ze zm.) – złożyć wniosek do Prezydenta Miasta Poznania o zwrot nadpłaty. Do wniosku należy dołączyć oryginał lub kserokopię wniosku, oryginał lub kserokopię niniejszej decyzji oraz oryginał lub kserokopię dowodu uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę decyzji. Zgodnie z art. 9 ust. 3 ustawy o opłacie skarbowej – uiszczona opłata skarbową (nadpłata) podlega zwrotowi do końca 2020 r.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 1006,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 783 ze zm.). Opłatę wniesiono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763. Wnioskodawca został poinformowany o możliwości złożenia podania o zwrot nadpłaty.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariola Górniak

Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Sapa Aluminium sp. z o.o.
ul. Kopernika 18, 64-980 Trzcianka
2. Adam Dymek - pełnomocnik
ODUM Zakład Usługowy s.c.
ul. Mostowa 9, 64-800 Chodzież
3. Minister Środowiska
(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
5. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
6. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
7. Aa x 2