



DSK-III.7222.97.2024

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 203 ust. 3, art. 211 ust. 1, ust. 5 i ust. 6, art. 376 pkt 2b, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosku Gestamp Polska Sp. z o.o., ul. Działkowców 12, 62-300 Września, reprezentowana przez Michała Olesiaka - pełnomocnika

ORZEKAM

I. **Udzielić** Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w m. Chocicza Mała, Września, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m ³	ust. 2 pkt 7 ¹⁾	Całkowita objętość wanien procesowych: 661,52 m ³	Gestamp Polska Sp. z o.o. ul. Działkowców 12 62-300 Września NIP: 6912202707 REGON: 390997755
Instalacje objęte pozwoleniem, wymienione w dalszej części pozwolenia – zrobotyzowane linie spawalnicze	art. 203 ust. 3 ²⁾	-	

¹⁾ 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⁾ Instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego, ujęte w pozwoleniu na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

1.1. Opis instalacji

- a. Instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 661,52 m³. W skład ww. instalacji wchodzi wanny linii malowania kataforetycznego (KTL) oraz wanny linii nakładania powłoki cynkowo-niklowej - linia Cynk Nikiel (ZnNi).
- b. Pozwoleniem zintegrowanym, na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, objęto również instalacje - zrobotyzowane linie spawalnicze.
- c. Instalacje zlokalizowane są na terenie zakładu zlokalizowanego na działkach o nr ewid. 22/7, 22/11, 23/5, 27/16, 39/16, 50/9, 50/10 obręb Chocicza Mała, gm. Września, powiat wrzesiński.
- d. Zakład zajmuje się produkcją elementów karoserii samochodowych. Roczna wielkość produkcji wynosi:
 - do 31.12.2026 r. - 300 000 szt./rok elementów karoserii samochodowych,
 - od 1.01.2027 r. - 500 000 szt./rok elementów karoserii samochodowych.
- e. Dodatkowo na terenie zakładu funkcjonują:
 - oczyszczalnia ścieków,
 - linia pras mechanicznych (tłoczenie blachy),
 - stanowiska czyszczenia laserowego,
 - laboratorium jakości,
 - instalacja energetycznego spalania paliw zasilana gazem ziemnym (w skład której wchodzi: 4 kotły o mocy 500 kW każdy, 2 nagrzewnice central wywiewno-nawiewnych o mocy 144,2 kW i 192,4 kW, kocioł o mocy 4,0 MW, 4 centrale z palnikami o mocy 80 kW każda, centrala z palnikiem o mocy 63 kW, 15 nagrzewnic o mocy 100 kW każda),
 - agregat prądotwórczy o mocy znamionowej 75 kW,
 - akumulatorownia.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

1.2.1. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³

- a. Linia malowania kataforetycznego - KTL
W skład automatycznej linii malowania kataforetycznego - KTL wchodzi wanny, w których prowadzony jest:
 - proces przygotowania powierzchni pod malowanie, składający się z następujących etapów: natryskowe odtłuszczanie elementów metalowych, odtłuszczanie zanurzeniowe 1, odtłuszczanie zanurzeniowe 2, odtłuszczanie zanurzeniowe 3, płukanie wodą miejską (dwukrotne), aktywacja, fosforanowanie trójkationowe, płukanie wodą demineralizowaną (dwukrotne), pasywacja, płukanie wodą demineralizowaną (dwukrotne),
 - malowanie kataforetyczne - polegające na malowaniu zanurzeniowym z jednoczesnym przepływem prądu poprzez kąpiel wodorocieńczalnej farby; naładowane elektrycznie

cząstki farby, poruszając się po liniach pola elektrycznego nakładają się na powierzchnię całego detalu,

- płukanie zanurzeniowe w ultrafiltracji 1, ultrafiltracji 2, ultrafiltracji 3 (farba, która nie osadziła się na malowanej powierzchni zostaje wypłukana, a następnie zawrócona do wanny malowania KTL, w celu odzysku) oraz płukanie wodą demineralizowaną,
- polimeryzacja farby – proces polegający na wygrzaniu naniesionej powłoki farby w piecu zasilanym energią elektryczną.

Wanny linii malowania kataforetycznego – KTL ogrzewana są wodą podgrzewaną w piecu o wydajności 4,0 MW zasilanym gazem ziemnym, stanowiącym odrębną instalację energetyczną.

Charakterystyka wanien linii malowania kataforetycznego – KTL:

Lp.	Przeznaczenie wanny	Pojemność wanny [m ³]	Temperatura procesu [°C]	Podstawowe składniki kąpieli
1.	Odtłuszczanie natryskowe	7,23*	60	woda miejska, preparaty odtłuszczające zawierające m.in. wodorotlenek potasu, ortofosforan tripotasu, pirofosforan potasu, alkohole
2.	Odtłuszczanie zanurzeniowe	36,13*		
3.	Odtłuszczanie zanurzeniowe	36,13*		
4.	Odtłuszczanie zanurzeniowe	36,13*		
5.	Płukanie zanurzeniowe	36,13	temperatura otoczenia	woda miejska
6.	Płukanie zanurzeniowe	36,13		
7.	Aktywacja	36,13*	temperatura otoczenia	woda DEMI, preparaty aktywujące zawierające m.in. wodorotlenek sodu wodę amoniakalną
8.	Fosforanowanie	36,13*	52	woda DEMI, preparaty fosforujące zawierające m.in. azotyn sodu
9.	Płukanie zanurzeniowe	36,13	temperatura otoczenia	woda DEMI
10.	Płukanie zanurzeniowe	36,13		
11.	Pasywacja	36,13*	temperatura otoczenia	woda DEMI, preparaty do pasywacji zawierające m.in. heksafluorocyrcjonian diwodoru, heksafluorocyrcjonian amonu, kwas heksafluorocyrcjonowy
12.	Płukanie zanurzeniowe	36,13	temperatura otoczenia	woda DEMI
13.	Płukanie zanurzeniowe	36,13		
14.	Malowanie KTL	41,4	35	preparaty służące do malowania KTL
15.	Ultrafiltracja	36,13*	temperatura otoczenia	preparaty służące do ultrafiltracji zawierające m.in. butoksyetanol
16.	Ultrafiltracja	36,13*		
17.	Ultrafiltracja	36,13*		
18.	Płukanie zanurzeniowe	36,13	temperatura otoczenia	woda DEMI
Suma wanien: 626,71 m ³ w tym wanny procesowe* 332,40 m ³				

* Wanny procesowe – do objętości wanień procesowych zaliczono te wanny, w których obrabiana powierzchnia ulega zmianie wskutek procesu chemicznego lub elektrochemicznego.

Łączna pojemność wanień linii malowania kataforetycznego – KTL wynosi 626,71 m³, w tym 332,4 m³ to wanny procesowe, 41,40 m³ to wanny malowania KTL, natomiast w pozostałych wannach o pojemności 252,91 m³ prowadzone jest płukanie.

Finalny produkt linii malowania kataforetycznego – KTL to pomalowana karoseria samochodowa.

b. Linia nakładania powłoki cynkowo-niklowej - linia Cynk Nikiel (ZnNi)

W skład automatycznej linii nakładania powłoki cynkowo-niklowej - linia Cynk Nikiel (ZnNi) wchodzi wanny, w których prowadzony jest:

- proces przygotowania powierzchni pod nałożenie powłoki cynkowo-niklowej, składający się z następujących etapów: odtłuszczenie zanurzeniowe 1, odtłuszczenie zanurzeniowe 2, odtłuszczenie zanurzeniowe 3, płukanie wodą miejską (dwukrotne), trawienie kwaśne, płukanie wodą miejską (trzykrotne), odtłuszczenie elektrolityczne, neutralizacja, płukanie natryskowe (dwukrotne),
- nakładanie powłoki cynkowo-niklowej - polegające na nałożeniu warstwy cynko-niklowej w trakcie zanurzenia detalu w kąpeli, w której są rozpuszczone jony cynku i niklu, i użyciu prądu,
- płukanie wodą miejską i pasywacja, oddech powietrzem.

Wanny linii nakładania powłoki cynkowo-niklowej ogrzewane są elektrycznie.

Charakterystyka wanień linii nakładania powłoki cynkowo-niklowej – linia Cynk Nikiel (ZnNi):

Lp.	Przeznaczenie wanny	Pojemność wanny [m ³]	Temperatura procesu [°C]	Podstawowe składniki kąpeli
1.	Odtłuszczenie zanurzeniowe	17,96*	65	Potas (K), Sód (Na), aminy nietlotne
2.	Odtłuszczenie zanurzeniowe	17,96*		
3.	Odtłuszczenie zanurzeniowe	17,96*		
4.	Płukanie	17,96	20	woda miejaska
5.	Płukanie	17,96		
6.	Trawienie	17,96*	65	Chlorowodór (HCl), polimery nietlotne, Sód (Na)
7.	Trawienie	17,96*		
8.	Neutralizacja	17,96	20	woda miejaska
9.	Płukanie zanurzeniowe (woda miejaska)	17,96	20	woda miejaska
10.	Płukanie zanurzeniowe (woda miejaska)	17,96		
11.	Odtłuszczenie elektrochemiczne	23,18*	50	Sód (Na)
12.	Odtłuszczenie elektrochemiczne	23,18*	7,6	Sód (Na)
13.	Neutralizacja	17,96*	60	Fluor (F)
14.	Płukanie	17,96*	20	Fluor (F)
15.	Płukanie (woda miejaska)	17,96	20	woda miejaska
16.	Kwaśna aktywacja	17,96*	20	Fluor (F)
17.	Neutralizacja	17,96	20	woda miejaska
18.	Płukanie (woda miejaska)	17,96	20	woda miejaska
19.	Transfer mokry	80,30	20	woda miejaska
20.	ZnNi	23,18*	35	Cynk (Zn), sód (Na), nikiel (Ni), aminy inne,
21.	ZnNi	23,18*		
22.	ZnNi	23,18*		
23.	ZnNi	23,18*		

Lp.	Przeznaczenie wanny	Pojemność wanny [m ³]	Temperatura procesu [°C]	Podstawowe składniki kąpeli
24.	ZnNi	23,18*		
25.	ZnNi	23,18*		
26.	Transfer mokry	80,30	20	woda miejska
27.	Płukanie natryskowe (woda miejska)	23,18	20	woda miejska
28.	Płukanie (woda miejska)	17,96		
29.	Płukanie (woda miejska)	17,96		
30.	Płukanie z inhibitorem	17,96	20	woda miejska
Suma wanien: 710,46 m ³ w tym wanny procesowe*: 329,12 m³				

*Wanny procesowe – do objętości wanien procesowych zaliczono te wanny, w których obrabiana powierzchnia ulega zmianie wskutek procesu chemicznego lub elektrochemicznego.

Łączna pojemność wanien linii nakładania powłoki cynkowo-niklowej – linia Cynk Nikiel (ZnNi) wynosi 710,46 m³, w tym 329,12 m³ to wanny procesowe, natomiast w pozostałych wannach o pojemności 381,34 m³ prowadzone jest płukanie, neutralizacja oraz transfer mokry.

Finalny produkt linii nakładania powłoki cynkowo-niklowej – linia Cynk Nikiel (ZnNi) to zabezpieczone powłoką antykorozyjną elementy karoserii samochodowej.

1.2.2. Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska

Zrobotyzowane linie spawalnicze – na których odbywa się spawanie metodą punktowego zgrzewania oporowego. Połączenie zgrzewane powstaje w wyniku przepływu prądu elektrycznego o dużym natężeniu i działania siły, która dociska zgrzewane elementy w miejscu przepływu prądu. Proces spawania prowadzony jest na 2 automatycznych, zrobotyzowanych liniach spawalniczych, na których są zamontowane 34 roboty spawalnicze.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	Zużycie	Jednostka
Energia elektryczna*	24 000	MWh/rok
Woda	157 250	m ³ /rok
Gaz ziemny *	2 990 000	m ³ /rok
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³		
Linia malowania kataforetycznego - KTL		
Środki do odtłuszczenia	53,37	Mg/rok
Środki do aktywacji przed fosforanowaniem	0,635	Mg/rok
Środki do fosforanowania	23,736	Mg/rok
Środki do pasywacji	1,588	Mg/rok
Środki do malowania i ultrafiltracji	do 31.12.2026 r.	Mg/rok
	261,028	
	od 1.01.2027 r.	516,515
Linia nakładania powłoki cynkowo-niklowej - linia Cynk Nikiel (ZnNi)		
Środki do odtłuszczenia	50,521	Mg/rok
Środki do trawienia	75,629	Mg/rok
Środki do odtłuszczenia elektrochemicznego	95,577	Mg/rok
Środki kwaśnej aktywacji	19,677	Mg/rok
Środki do nakładania powłoki w tym:		
Cynk	126,222	Mg/rok
NaOH	48,000	Mg/rok
NaOH 50%	64,000	Mg/rok
Pozostałe dodatki	336,478	Mg/rok

*zużycie dla całego zakładu

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

1. Stosowanie technologii wykorzystujących substancje o relatywnie niskim potencjale zagrożeń.
2. Efektywne wytwarzanie i wykorzystanie energii poprzez zastosowanie gazu ziemnego do wytwarzania ciepła na potrzeby technologii, minimalizacja wytwarzania ciepła poprzez wykorzystanie myjek z kąpielami krążącymi w obiegach zamkniętych, co powoduje utrzymywanie temperatury kąpeli.
3. Zapewnianie racjonalnego zużycia wody poprzez zastosowanie zamkniętych obiegów wodnych w produkcji.
4. Zapewnienie racjonalnego zużycia surowców, materiałów i paliwa poprzez właściwe prowadzenie procesów produkcyjnych i pomocniczych, unikanie strat i produkcji wybrakowanej.
5. Stosowanie utwardzonych i szczelnych posadzek.
6. Szkolenie pracowników, kontrola dostępu osób postronnych na teren zakładu, wykorzystywanie monitoringu wizyjnego.
7. Magazynowanie substancji niebezpiecznych w wannach odciekowych w zamkniętych pomieszczeniach. Wanny umieszczone są na szczelnej posadzce, która posiada „ranty” (w obrębie wanien) stanowiące tacę chroniącą przed wydostaniem się substancji pochodzących z ewentualnych przecieków wanien.
8. Zastosowanie rozdziału ścieków z linii, ułatwiającego ich neutralizację, zwiększającego efekt oczyszczania i ułatwiającego minimalizację zużycia reagentów.
9. Oddzielne przechowywanie materiałów chemicznych stałych i płynnych. Sole - chlorek potasu, cynku, sole odtłuszczające przechowywane są w jednorazowych opakowaniach po 25 kg ustawionych w szczelnych paleta-pojemnikach, substancje płynne magazynowane są w oryginalnych opakowaniach na wannach odciekowych.
10. Przechowywanie substancji samozapalnych na wilgotno w suchych warunkach i oddzielnie od substancji utleniających.
11. Stworzenie systemu alarmowego identyfikacji przecieków, kontroli i planu postępowania w przypadkach awarii i nagłych wypadków.
12. Magazynowanie odpadów w sposób selektywny, w wyznaczonych i przygotowanych do tego celu miejscach (magazynach odpadów o podłożu wykonanym z materiałów chemoodpornych, w szczególności w obszarach zagrożonych wyciekiem), poza zasięgiem osób nieupoważnionych oraz w sposób zapewniający ochronę środowiska oraz bezpieczeństwo ludzi.
13. Wyznaczenie przy magazynach odpadów miejsc do przetadunku odpadów ze szczelnym placem.
14. Wyznaczenie w ramach każdego z miejsc magazynowania odpadów sekcji dla odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.
15. Przekazywanie odpadów uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania, z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami.

4. 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. Zastosowanie utwardzonych i uszczelnionych powierzchni w miejscach załadunku i rozładunku substancji, surowców i produktów – nawierzchnia z kostki brukowej, asfaltowa lub betonowa, nie pozwalająca na przesiąkanie zanieczyszczonych wód opadowych i roztopowych lub ewentualnych wycieków do środowiska gruntowo-wodnego, w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej.
- b. Stosowanie, szczelnych i wytrzymałych posadzek przemysłowych o odpowiednich, parametrach chemoodpornych, posadzek przemysłowych w obiektach, w których ma miejsce produkcja, a także magazynowanie substancji i odpadów.
- c. Zapobieganie bezpośredniemu kontaktowi odpadów (podatnych na wymywanie) z wodami opadowymi i roztopowymi, poprzez ich magazynowanie w budynkach, pod wiatami, a także na placach magazynowych w szczelnych pojemnikach, zabezpieczonych przed infiltracją wód opadowych.
- d. Magazynowanie substancji oraz odpadów niebezpiecznych, na terenie zamkniętym, monitorowanym, uniemożliwiającym dostęp osób niepowołanych.
- e. Przeszkolenie pracowników w zakresie obchodzenia się z odpadami i substancjami niebezpiecznymi, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, oraz specyfiką procesu technologicznego zakładu.
- f. Zastosowanie kostki brukowej na utwardzenie powierzchni zewnętrznych oraz skanalizowanie tych powierzchni, w sposób uniemożliwiający przedostanie się ewentualnych zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego.
- g. W przypadku wystąpienia wycieku, zastosowanie odpowiednich sorbentów, zebranie substancji do szczelnego, odpowiednio dobranego pojemnika i przekazana odpowiednim podmiotom jako odpad.
- h. Skanalizowanie terenów placów i dróg wewnętrznych zakładu; kierowanie wód opadowych i roztopowych do separatorów substancji ropopochodnych.
- i. Zebranie wód opadowych i roztopowych w system kanalizacji deszczowej i zagospodarowane ich na terenie działki inwestora.
- j. Systematyczny nadzór zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz natychmiastowe usunięcie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

5. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

6.1. 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 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz 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), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845).

6.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza są procesy prowadzone w instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych: wanny linii malowania kataforetycznego (KTL) oraz wanny linii nakładania powłoki cynkowo-niklowej - linia Cynk Nikiel (ZnNi) oraz instalacjach objętych pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska: zrobotyzowane linie spawalnicze.
- Substancje z nadwanien linii malowania kataforetycznego - KTL (obudowanych tzw. „kapsułą” zaopatrzoną w system wentylacji) odprowadzane są do powietrza, poprzez 2 wentylatory o wydajności 50 000 m³/h każdy (emitory: E1-a i E1-b).
- Substancje z procesu polimeryzacji odprowadzane są do powietrza, poprzez wentylator o wydajności 12 500 m³/h (emitor E2). Od 1.01.2027 r. emitor wyposażony zostanie w dopalacz katalityczny o sprawności oczyszczania spalin na poziomie 80%.
- Substancje z procesu nakładania powłoki cynkowo-niklowej, poprzez system wentylacji i po oczyszczeniu na skruberze A, odprowadzane są do powietrza wentylatorem o wydajności 60 000 m³/h (emitor E6).
- Substancje z procesu przygotowania powierzchni pod nałożenie powłoki cynkowo-niklowej, odtłuszczenia, trawienia, neutralizacji, aktywacji, zaopatrzone są w system odciągowy. Powietrze odciągane wentylatorem o wydajności 60 000 m³/h, kierowane jest do skrubera B, a po oczyszczeniu, wyprowadzane na zewnątrz (emitor E7).
- Substancje z procesu spawania, po oczyszczeniu na filtrach o wydajności 10 000 m³/h każdy, wyprowadzane są na zewnątrz 2 niezależnymi wylotami (emitory: E8 i E9). Założono, że stężenie pyłu na wylocie nie przekroczy 5 mg/m³.

6.1.2. Miejsca emisji i ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³									
Linia malowania kataforetycznego - KTL									
1.	Wyciąg z nadwanien KTL	E1-a	pionowy otwarty	12,5	1,12	13,68	308	5 760	-

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
2.	Wyciąg z nadwanien KTL	E1-b	pionowy otwarty	12,5	1,12	13,68	308	5 760	-
3.	Proces polimeryzacji	E2	pionowy otwarty	16,5	0,60	12,3	430	5 760	od 1.01.2027 r. - dopalacz ≤ 20mg/m ³ VOC ≤ 50mg/m ³ CO ≤ 50mg/m ³ NO _x
Linia nakładania powłoki cynkowo-niklowej - linia Cynk Nikiel (ZnNi)									
1.	Nakładanie powłoki cynkowo-niklowej	E6	pionowy otwarty	16,6	1,20	14,74	293	5 760	skrubler A η = 95%
2.	Odtłuszczenie, trawienie, neutralizacji, aktywacja	E7	pionowy otwarty	16,6	1,20	14,74	293	5 760	skrubler B η = 95%
Instalacje objęta pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska									
1.	Linia spawalnicza	E8	pionowy otwarty	6,04	0,50	14,15	293	5 760	filtry ≤ 5 mg/m ³ pyłu
2.	Linia spawalnicza	E9	pionowy otwarty	16,0	0,50	14,15	293	5 760	filtry ≤ 5 mg/m ³ pyłu

6.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

- a. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³

– Linia malowania katarforetycznego - KTL

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji		
				[mg/ m ³ u]	Standardy emisyjne LZO ¹⁾	
					do 31.12.2026 r. Z w Mg/rok ≤ 15	od 1.01.2027 r. Z w Mg/rok > 15
1.	Wyciąg z nadwanien KTL - powlekanie	E1-a	LZO	-	S ₁ = 100 mg/m ³ u S ₂ = 20%	S ₁ = 75 mg/m ³ u S ₂ = 20%
			Amoniak	0,004	-	-
2.	Wyciąg z nadwanien KTL - powlekanie	E1-b	LZO	-	S ₁ = 100 mg/m ³ u S ₂ = 20%	S ₁ = 75 mg/m ³ u S ₂ = 20%
			Amoniak	0,004	-	-
3.	Proces polimeryzacji - suszenie	E2	LZO	-	S ₁ = 100 mg/m ³ u S ₂ = 20%	S ₁ = 50 mg/m ³ u S ₂ = 20%
			Amoniak	0,016	-	-
			Tlenek węgla	50	-	-
			Dwutlenek azotu ²⁾	50	-	-

¹⁾ Standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 1, lp. 11 – inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókiem lub papieru - rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (tekst jednolity: Dz.U. z. 2020 r. poz. 1860) gdzie:

– S₁ - standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity

węgiel organiczny,

- S2 - standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO,
- Z - zużycie LZO - wkład LZO w okresie roku, pomniejszony o masę LZO, które zostały w tym okresie odzyskane w celu ich wtórnego wykorzystania.

²⁾ Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO₂).

- Linia nakładania powłoki cynkowo-niklowej - linia Cynk Nikiel (ZnNi)

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji
				[kg/h]
1.	Nakładanie powłoki cynkowo-niklowej	E6	Pył ¹⁾ :	0,0022
			w tym pył zawieszony PM 10	0,0022
			Nikiel ²⁾	0,0003
			Cynk ²⁾	0,0011
2.	Odtłuszczanie, trawienie, neutralizacji, aktywacja	E7	Pył ¹⁾ :	0,0116
			w tym pył zawieszony PM 10	0,0116
			Chlorowódor	0,0303
			Fluor ³⁾	0,0011

¹⁾ Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

²⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

³⁾ Jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie.

b. Dopuszczalne wielkości emisji z instalacji do spawania (objętych pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo Ochrony Środowiska).

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji
				[kg/h]
1.	Linia spawalnicza	E8	Pył ¹⁾ :	0,05000
			w tym pył zawieszony PM 10	*
			Dwutlenek azotu ²⁾	0,00005
			Tlenek węgla	*
			Żelazo ³⁾	*
			Mangan ³⁾	0,01245
2.	Linia spawalnicza	E9	Pył ¹⁾ :	0,05000
			w tym pył zawieszony PM 10	*
			Dwutlenek azotu ²⁾	0,00005
			Tlenek węgla	*
			Żelazo ³⁾	*
			Mangan ³⁾	0,01245
			Cynk ³⁾	*

¹⁾ Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

²⁾ Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO₂).

³⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

* - zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. W związku z powyższym dla pyłu zawieszony PM10, cynku oraz żelaza nie określono dopuszczalnej wielkości emisji.

6.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

– do 31.12.2026 r.

Lp.	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
		[Mg/rok]
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³		
1.	LZO	13,266
2.	Pył: ¹⁾	0,0795
	w tym pył zawieszony PM10	0,0795
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,0795
3.	Amoniak	0,01498
4.	Fluor ²⁾	0,00576
5.	Chlorowodór	0,1745
6.	Nikiel ³⁾	0,001728
7.	Cynk ³⁾	0,00634
Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska		
1.	Pył: ¹⁾	0,576
	w tym pył zawieszony PM10	*
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,576
2.	Dwutlenek azotu ⁴⁾	0,000576
3.	Tlenek węgla	*
4.	Żelazo ³⁾	*
5.	Mangan ³⁾	0,1434
6.	Cynk ³⁾	*

¹⁾ Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

²⁾ Jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie.

³⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

⁴⁾ Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO₂).

* - zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. W związku z powyższym dla pyłu zawieszzonego PM10, tlenku węgla, cynku oraz żelaza nie określono dopuszczalnej wielkości emisji.

– od 1.01.2027 r.

Lp.	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
		[Mg/rok]
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³		
1.	LZO	27,599
2.	Pył: ¹⁾	0,0795
	w tym pył zawieszony PM10	0,0795
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,0795
3.	Dwutlenek azotu ²⁾	3,900
4.	Tlenek węgla	3,900
1.	Amoniak	0,01498
2.	Fluor ³⁾	0,00576
3.	Chlorowodór	0,1745
4.	Nikiel ⁴⁾	0,001728
5.	Cynk ⁴⁾	0,00634

Lp.	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
		[Mg/rok]
Instalacje objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska		
1.	Pył: ¹⁾ w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,576 * 0,576
2.	Dwutlenek azotu ²⁾	0,000576
3.	Tlenek węgla	*
4.	Żelazo ⁴⁾	*
5.	Mangan ⁴⁾	0,1434
6.	Cynk ⁴⁾	*

¹⁾ Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

²⁾ Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako dwutlenek azotu (NO₂).

³⁾ Jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie.

⁴⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

* - zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. W związku z powyższym dla pyłu zawieszzonego PM10, tlenku węgla, cynku oraz żelaza nie określono dopuszczalnej wielkości emisji.

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów - na emitorach: E1-a, E1-b, E2, E6, E7, E8, E9 zamontowane są punkty pomiarowe spełniające wymogi Polskich Norm.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 1 i ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.)

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej (sieci miejskiej) na podstawie umowy zawartej dostawcą. Woda wykorzystywana jest do celów technologicznych, tj.: przygotowywanie kąpiele procesowych, płukanie, uzupełnienie strat wody, powstających w wyniku parowania, mycie instalacji i posadzek.
- b. Ilość wykorzystywanej wody:

Q dopuszczalna roczna = 157 250 m³/rok

Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody Q dopuszczalna roczna [m ³ /rok]
Linia malowania kataforetycznego - KTL	108 750
Linia nakładania powłoki cynkowo-niklowej - linia Cynk Nikiel (ZnNi)	48 500
RAZEM	157 250

6.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

- a. W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe stanowiące zużyte kąpiele z wanien procesowych, ścieki zaolejone z procesu przygotowania powierzchni, ścieki z wanien płuczących oraz ścieki z mycia linii i posadzek.

Ww. ścieki przemysłowe kierowane są wewnętrzną kanalizacją do zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie są neutralizowane i podczyszczane. Po podczyszczeniu ww. ścieki przemysłowe mieszają się z pozostałymi ściekami powstającymi na terenie zakładu.

Powyższa mieszanina ścieków odprowadzana jest z terenu zakładu, jednym przyłączem, do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, na zasadach określonych w umowie z odbiorcą ścieków.

b. Ilość ścieków przemysłowych z instalacji:

$$Q_{\text{dopuszczalna roczna}} = 126\,250 \text{ m}^3/\text{rok}$$

c. Stan i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu:

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka miary	Najwyższa dopuszczalna wartość
1.	pH	-	9,5
2.	Temperatura	°C	35
3.	ChZT _{cr}	mg /l	1 200
4.	Zawiesina ogólna	mg /l	500
5.	Chlorki	mg /l	1 000
6.	Siarczany	mg /l	500
7.	Fosfor ogólny	mg /l	20
8.	Azot ogólny	mg /l	100
9.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg /l	100
10.	Miedź	mg /l	1
11.	Kadm	mg /l	0,4
12.	Cynk	mg /l	5,0
13.	Nikiel	mg /l	1
14.	Chrom ogólny	mg /l	1

6.3 Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

6.3.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	5,00	Pozostałości produktu do czyszczenia zawieszek zawierające w składzie alkohole i inne rozpuszczalniki organiczne. Stan fizyczny: ciekły. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowych. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 (łatwopalne), HP 14 (ekotoksyczne). Właściwości: odpady palne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	12,00	<p>Odpadowe resztki farb lub mieszanin malujących stosowanych na węzle malowania kataroforetycznego nie nadające się do dalszego wykorzystania w procesie malowania. Odpady zawierają w swoim składzie te same substancje co farby stosowane w instalacji, a więc pigmenty i lotne związki organiczne.</p> <p>Stan fizyczny: ciekły/ półpłynny.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowych.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 (łatwopalne), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady palne.</p>
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	8,50	<p>Odpadowe kąpiele zawierające w składzie kwas siarkowy, chlorowodorowy, fosforowy.</p> <p>Stan fizyczny: ciekły.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 (ostra toksyczność), HP 8 (żrące).</p> <p>Właściwości: odpady niepalne.</p>
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	0,20	<p>Odpadowe kąpiele zawierające w składzie kwas siarkowy.</p> <p>Stan fizyczny: ciekły.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 8 (żrące).</p> <p>Właściwości: odpady niepalne.</p>
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	1,00	<p>Odpadowe kąpiele zawierające w składzie wodorotlenek wapniowy, wodorotlenek sodowy.</p> <p>Stan fizyczny: ciekły.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 (drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP 8 (żrące).</p> <p>Właściwości: odpady niepalne.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
6.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	32,00	<p>Odpady mające postać uwodnionego szlamu usuwanego z wanien do fosforowania. W ich składzie znajdują się resztki substancji rozpuszczonych w roztworach roboczych - sole niklu, cynku, kwas heksafluorokrzemowy.</p> <p>Stan fizyczny: półpłynny.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, związki niklu i związki cynku.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 (drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożone spowodowane aspiracją), HP 6 (ostra toksyczność), HP 8 (żrące), HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady niepalne.</p>
7.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	325,00	<p>Odpady stałe, powstające w prasie filtracyjnej w oczyszczalni ścieków technologicznych. Odpady są mieszaniną osadów wytrąconych w poszczególnych reaktorach znajdujących się w ciągu oczyszczalni ścieków oraz wszelkich osadów obecnych w oczyszczanych ściekach.</p> <p>W składzie szlamów znajdują się metale takie jak: Ni, Zn, K, Na w postaci soli np. siarczanów, chlorków, fosforanów, azotanów, węglanów oraz soli amonowych. Skład osadów zmienia się w zależności od rodzajów ścieków poddawanych obróbce w oczyszczalni.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: związki cynku, związki niklu, fosforu, z wyjątkiem fosforanów mineralnych.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 (drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP 6 (ostra toksyczność), HP 8 (żrące), HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady niepalne.</p>
8.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	3,00	<p>Wody popłuczne z płukania wanien zawierające w składzie pozostałości z kąpeli w niskich stężeniach.</p> <p>Stan fizyczny: ciekły.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: związki cynku, związki niklu, fosforu, z wyjątkiem fosforanów mineralnych.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 (ostra toksyczność), HP 8 (żrące).</p> <p>Właściwości: odpady niepalne.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
9.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	200,00	<p>Odpady powstające na maszynach w postaci zużytego chłodziwa, zawierające w swoim składzie substancje niebezpieczne. Głęboko rafinowane oleje mineralne oraz pakiet dodatków.</p> <p>Stan fizyczny: płynny.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 (drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją).</p> <p>Właściwości: odpady niepalne.</p>
10.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	100,00	<p>Odpady, które powstają w myjce po czyszczeniu matryc, myciu narzędzi oraz odpady z mycia posadzek w halach.</p> <p>Skład odpadów uzależniony jest od zanieczyszczeń znajdujących się na matrycach, narzędziach i posadzkach. Stan fizyczny: płynny.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady niepalne.</p>
11.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	50,00	<p>Odpady powstające w związku z eksploatacją maszyn do tłoczenia - wymieniane z maszyn oleje hydrauliczne.</p> <p>Oleje są mieszaninami węglowodorów.</p> <p>W okresie eksploatacji jakość oleju w miarę upływu czasu ulega degradacji. Odpady zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem stosowanego oleju oraz z procesem eksploatacji. Degradacja związana jest ze zmianą jego właściwości fizykochemicznych w wyniku oddziaływania wysokiej temperatury, sił mechanicznych i sił ścinających.</p> <p>Mogą zawierać: zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, Cu i innych). Stan fizyczny: płynny.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				(ekotoksyczne). Właściwości: odpady palne.
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,48	Odpady powstające w związku z eksploatacją maszyn do tłoczenia - wymieniane z maszyn oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Oleje są mieszaninami węglowodorów. W okresie eksploatacji jakość oleju w miarę upływu czasu ulega degradacji. Odpady zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem stosowanego oleju oraz z procesem eksploatacji. Degradacja związana jest ze zmianą jego właściwości fizykochemicznych w wyniku oddziaływania wysokiej temperatury, sił mechanicznych i sił ścinających. Mogą zawierać: zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, Cu i innych). Stan fizyczny: płynny. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14 (ekotoksyczne). Właściwości: odpady palne.
13.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	8,00	Odpady powstające w związku z eksploatacją maszyn do tłoczenia - wymieniane z maszyn oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Oleje są mieszaninami węglowodorów. W okresie eksploatacji jakość oleju w miarę upływu czasu ulega degradacji. Odpady zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem stosowanego oleju oraz z procesem eksploatacji. Degradacja związana jest ze zmianą jego właściwości fizykochemicznych w wyniku oddziaływania wysokiej temperatury, sił mechanicznych i sił ścinających. Mogą zawierać: zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, Cu i innych). Stan fizyczny: płynny. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14 (ekotoksyczne). Właściwości: odpady palne.
14.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	8,00	Odpady powstające w związku z eksploatacją maszyn do tłoczenia - wymieniane z maszyn oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Oleje są mieszaninami węglowodorów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				<p>W okresie eksploatacji jakość oleju w miarę upływu czasu ulega degradacji. Odpady zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem stosowanego oleju oraz z procesem eksploatacji. Degradacja związana jest ze zmianą jego właściwości fizykochemicznych w wyniku oddziaływania wysokiej temperatury, sił mechanicznych i sił ścinających. Mogą zawierać: zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, Cu i innych). Stan fizyczny: płynny.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady palne.</p>
15.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	50,00	<p>Odpady powstające w związku z eksploatacją maszyn do tłoczenia - wymieniane z maszyn oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.</p> <p>Oleje są mieszaninami węglowodorów.</p> <p>W okresie eksploatacji jakość oleju w miarę upływu czasu ulega degradacji. Odpady zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem stosowanego oleju oraz z procesem eksploatacji. Degradacja związana jest ze zmianą jego właściwości fizykochemicznych w wyniku oddziaływania wysokiej temperatury, sił mechanicznych i sił ścinających. Mogą zawierać: zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, Cu i innych). Stan fizyczny: płynny.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady palne.</p>
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	40,00	<p>Odpady opakowań wykonane np. z tworzyw sztucznych, metalu, szkła lub wielomateriałowe, zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych. Stan fizyczny: opakowanie w postaci stałej z możliwą obecnością substancji stałej lub płynnej.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: związki cynku, związki niklu, fosforu, z wyjątkiem fosforanów mineralnych, rozpuszczalniki organiczne, z wyłączeniem rozpuszczalników halogenowych.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				<p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 (drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady palne.</p>
17.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	7,108	<p>Odpady opakowań aerozolowych zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych.</p> <p>Stan fizyczny: opakowanie w postaci stałej z możliwą obecnością substancji stałej lub płynnej.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: rozpuszczalniki organiczne, z wyłączeniem rozpuszczalników halogenowych.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 (drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady niepalne.</p>
18.	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)	50,00	<p>Czyściwa to tkaniny naturalne (np. bawełna) lub sztuczne, a także papier itp., zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Stan fizyczny stały.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: związki cynku, związki niklu, fosforu, z wyjątkiem fosforanów mineralnych, rozpuszczalniki organiczne, z wyłączeniem rozpuszczalników halogenowych.</p> <p>Odpady nasączone niektórymi produktami posiadającymi właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 (drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady palne.</p>
19.	16 01 07*	Filtry olejowe	2,00	<p>Odpady powstające przy wymianie filtrów w maszynach.</p> <p>Filtr olejowy zbudowany jest z wkładu filtrującego (najczęściej papierowego), obudowy filtra wykonanej z tworzywa sztucznego lub metalu oraz z uszczelek gumowych.</p> <p>Zadaniem filtra jest usuwanie zanieczyszczeń z oleju silnikowego. Filtry zawierają zanieczyszczenia stałe nasycone olejami. Z uwagi na zanieczyszczenia przetworzonego oleju może zawierać szkodliwe</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				<p>związki.</p> <p>Stan fizyczny: stały.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku.</p> <p>Odpady nasączone niektórymi produktami posiadającymi właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady palne.</p>
20.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50	<p>Sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera niebezpieczne elementy, np. monitory składają się z szklanego kineskopu, zawierającego metale takie jak ołów, bar, stront i cyrkon, oraz luminoforu obejmującego substancje niebezpieczne w postaci pierwiastków ziem rzadkich. Ponadto, posiadają obudowę z metali i tworzyw sztucznych. Z kolei lampy fluorescencyjne złożone są ze szkła, metalu oraz luminoforu (pyłu fluorescencyjnego) zawierającego rtęć. Stan fizyczny: stały.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: rtęć, związki rtęci.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 4 (drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP 5 (działające toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP 6 (ostra toksyczność), HP 7 (rakotwórcze), HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady palne.</p>
21.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	2,00	<p>Odpady pochodzące ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.</p> <p>Sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera niebezpieczne elementy, np. monitory składają się z szklanego kineskopu, zawierającego metale takie jak ołów, bar, stront i cyrkon, oraz luminoforu obejmującego substancje niebezpieczne w postaci pierwiastków ziem rzadkich. Ponadto, posiadają obudowę z metali i tworzyw sztucznych. Z kolei lampy fluorescencyjne złożone są ze szkła, metalu oraz luminoforu (pyłu fluorescencyjnego) zawierającego rtęć. Stan fizyczny: stały.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: rtęć, związki rtęci.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady palne.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
22.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,80	<p>Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku zawierające w składzie kwas siarkowy, chlorowodorowy, fosforowy.</p> <p>Stan fizyczny: ciekły.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 6 (ostra toksyczność), HP 8 (źrące).</p> <p>Właściwości: odpady niepalne.</p>
23.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	9,944	<p>Odpadowe preparaty zawierające substancje organiczne stosowane na linii KTL. W ich składzie znajdują się resztki substancji organicznych stosowanych w instalacji KTL - pigmenty, rozpuszczalniki organiczne. Są to także odpadowe rozpuszczalniki organiczne stosowane do przygotowania kąpeli malarskich w wannie KTL.</p> <p>Stan fizyczny: ciekły/ półpłynny.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: rozpuszczalniki organiczne, z wyłączeniem rozpuszczalników halogenowych.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP 5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP 6 (ostra toksyczność), HP 8 (źrące), HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady palne.</p>
24.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	5,00	<p>Przeterminowane lub niewykorzystane w procesie chemikalia nieorganiczne, np. wodorotlenek sodu.</p> <p>Stan fizyczny: płynny.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP 5 (działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP 7 (rakotwórcze), HP 14 (ekotoksyczne).</p> <p>Właściwości: odpady palne.</p>
25.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	500,00	<p>Odpady z mycia posadzki - woda oraz węglowodory ropopochodne.</p> <p>Stan fizyczny: płynny.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach: węglowodory i ich związki</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014: HP 14 ekotoksyczne. Właściwości: odpady niepalne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	3,00	Wody popłuczne powstające w czasie płukania elementów instalacji. Skład chemiczny: woda, śladowe ilości lekko kwaśnych lub zasadowych zanieczyszczeń o stężeniach niewykazujących właściwości niebezpiecznych. Nie zawierają w swoim składzie substancji niebezpiecznych. Odpady o wysokim stopniu uwodnienia. Odpady nie posiadają właściwości, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Stan fizyczny: ciekły/ półpłynny. Właściwości: odpady niepalne.
2.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	0,20	Wszelkie inne niż wymienione w innych pozycjach odpady powstające na linii cynk - nikiel, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Stan fizyczny: ciekły/ półpłynny. Właściwości: odpady niepalne.
3.	11 05 01	Cynk twardy	0,50	Skład: odpady stanowi 100 % cynku (Zn). Właściwości: odpady stałe, niepalne, stabilne i nie ulegające przemianom (chemicznym lub fizycznym) w warunkach normalnych. Cynk metaliczny nie rozpuszcza się w wodzie.
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	35 000,00	Odpady złomu stalowego powstające przy obróbce elementów na prasach, a także wióry po obróbce skrawaniem. Stal nierdzewną wytwarza się zwykle w elektrycznym piecu łukowym. Stop ten zawiera 18% chromu i 8% niklu, które to metale są dodawane do roztopionego żelaza. Stal szybko tnąca, używana do produkcji narzędzi do cięcia i wiercenia w metalu, jest produkowana w piecach indukcyjnych. Żelazo jest tu domieszkowane wolframem i innymi metalami. Jeden z rodzajów takiej stali zawiera 20% wolframu i 10% kobaltu. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym, niepalne.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	10,00	Zużyty papier ścierny i tarcze szlifierskie. Tarcze składają się zazwyczaj z talerza podstawowego wykonanego z włókna szklanego, tworzywa sztucznego lub metalu, na którym naklejone są listki z płótna ściernego o różnej granulacji ziarna. Najczęściej spotykane wielkości ziarna to: 40, 60, 80 i 120. Najczęściej spotykanym ziarnem ściernym jest elektrokorund lub elektrokorund cyrkonowy. Zaczynają być wprowadzane do produkcji tarcze z innymi rodzajami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				ziarna ściernego. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznych, chemicznym oraz biologicznym, nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne, niepalne.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,00	Odpady w postaci opakowań z papieru lub tektury. Papier składa się z masy celulozowej, wypełniacza, wody i środków chemicznych. Składniki te są łączone z sobą zgodnie z recepturą indywidualną dla każdego konkretnego papieru. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznych, chemicznym oraz biologicznym, nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne, palne.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,00	Opakowania z tworzyw sztucznych wykonywane są z następujących rodzajów tworzyw: - APET & APET / PE - Krystalicznie czyste nowe lub wtórnie przetworzone, - PETG - Krystalicznie czyste bez domieszek lub zawierające wtórnie przetworzone elementy; PETG daje się łatwo sterylizować i można je zgrzewać, - PET GAG, GRG - Wielowarstwowy materiał PET, dający duży odzysk wtórnie przetworzonych elementów; pokrycie GPET ułatwia zgrzewanie, - HIGH DENSITY POLIETYLEN HDPE, - HIGH IMPACT POLYSTYRENE - czysty HIPS, naturalny lub dopasowany kolorem w systemie pantone. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznych, chemicznym oraz biologicznym, nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne, odpady palne.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,00	Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel, tlen, wodór, azot i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemicelulozy i lignina. Ponadto, w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznych, chemicznym oraz biologicznym, nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne, odpady palne.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	8,00	Odpadowe opakowania z metali (głównie stalowe), w które były zapakowane surowce i materiały wykorzystywane na linii KTL. Ich podstawowym składnikiem są metale, głównie stal. Odpady nie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				posiadają właściwości, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady niepalne.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00	Opakowania wielomateriałowe, które mogą składać się z następujących materiałów: tworzywo sztuczne, papier, metal, drewno. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznych, chemicznym oraz biologicznym, palne.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,00	Czyściwa to tkaniny naturalne (np. bawełna) lub sztuczne, a także papier itp. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznych, chemicznym oraz biologicznym, nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne, palne.
12.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	5,36	Są to odpadowe preparaty zawierające substancje nieorganiczne, niezaliczane do niebezpiecznych stosowane na linii KTL. Odpady zawierają m.in. kwas sulfaminowy. Odpady nie posiadają właściwości, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Stan fizyczny: ciekły/półpłynny.
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,50	Niewykorzystane odpady miedzi. Miedź posiada gęstość 8,96 g/cm ³ i temperaturę topnienia 1084,45 °C. Po wytopie i oczyszczeniu jest miękkim metalem o bardzo dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznych, chemicznym oraz biologicznym, nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne, niepalne.
14.	17 04 02	Aluminium	2,00	Odpady aluminium powstające przy obróbce elementów na prasach, a także wióry po obróbce skrawaniem. Aluminium (inaczej glin) o czystości technicznej, zawierający różne ilości zanieczyszczeń, zależnie od metody otrzymywania. W wyniku rafinacji elektrolitycznej otrzymuje się aluminium zawierające 99,95–99,955% Al. Aluminium hutnicze, otrzymywane przez elektrolizę tlenku glinu w stopionym kriolicie, zawiera 99,0–99,8% Al. Stan fizyczny: stały. Właściwości: odpady stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznych, chemicznym oraz biologicznym, niepalne.
15.	17 04 05	Żelazo i stal	3,00	Skład: żelazo, stal. Stan fizyczny: stały. Odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym, nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne, niepalne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
16.	17 04 07	Mieszanki metali	200,00	Mieszanki metali żelaznych i nieżelaznych. Stan fizyczny: stały. Odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, nieulegający istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym, nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne, niepalny.

6.3.2 Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady niebezpieczne			
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	
6.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	
7.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
8.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	
9.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, w tym w pojemnikach typu beczka ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
10.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	
11.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, w tym w pojemnikach typu beczka ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
		niezawierające związków chlorowcoorganicznych	MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
13.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
14.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
15.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, w tym w pojemnikach typu beczka lub kontenerach pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
17.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, w tym w pojemnikach typu zbiornik ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
18.	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)	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, w tym w pojemnikach typu zbiornik ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, w tym w pojemnikach typu beczka ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
20.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w tym w pojemnikach typu beczka pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
21.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
22.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w tym w pojemnikach typu beczka ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
23.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, w tym w pojemnikach typu beczka ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
24.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
25.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, w tym w pojemnikach typu beczka ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
2.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	
3.	11 05 01	Cynk twardy	Odpady magazynowane w pojemnikach/kontenerach pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w pojemnikach/kontenerach pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w pojemnikach/ kontenerach lub luzem pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w pojemnikach/ kontenerach pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane w pojemnikach/ kontenerach pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach/ beczkach ustawionych na wannach odciekowych pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO1). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
12.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach/ beczkach pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane w pojemnikach/ kontenerach pod zadaszoną wiatą, zlokalizowaną na utwardzonym placu magazynowym (miejsce magazynowania MMO2). Odpady przekazywane uprawnionemu podmiotowi do zbierania, a następnie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) lub bezpośrednio do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
14.	17 04 02	Aluminium	
15.	17 04 05	Żelazo i stal	
16.	17 04 07	Mieszanki metali	

6.3.2.1. Odpady należy magazynować selektywnie, z zachowaniem przepisów BHP, wymagań ochrony przeciwpożarowej, wymagań ochrony środowiska, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów należy oznakować oraz zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Należy przestrzegać przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów, wynikających z przepisów

szczegółowych w tym zakresie. W gospodarowaniu odpadami należy uwzględnić hierarchię postępowania z odpadami.

6.3.2.2. W postępowaniu z olejami odpadowymi należy uwzględnić warunki określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

6.3.3 Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko odbywa się poprzez:

- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych i usługowych, a także postępowania z odpadami,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów i okresowa analiza ukierunkowana na optymalizację ich ilości,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników,
- prowadzenie selektywnego magazynowania odpadów oraz ich magazynowanie w specjalistycznych pojemnikach (w tym pojemnikach typu beczka lub zbiornik)/kontenerach ustawionych w wydzielonych i odpowiednio oznakowanych miejscach lub luzem w wydzielonych i odpowiednio oznakowanych miejscach,
- magazynowanie odpadów w sposób pozwalający na zabezpieczenie środowiska gruntowo-wodnego, przy jednoczesnym dotrzymaniu przepisów przeciwpożarowych,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwienia lub poddania procesowi recyklingu,
- przekazywanie do odzysku odpadów, posiadających właściwości umożliwiające przy aktualnym stanie techniki, technologii i organizacji ich wykorzystanie,
- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego, zgodnego z instrukcjami, zapewniającego maksymalne wykorzystanie surowców,
- monitorowanie i optymalizację procesów produkcyjnych,
- optymalizację czynności obsługowo – konserwacyjnych,
- stosowanie w procesie produkcyjnym pojemników (w tym pojemników typu beczka lub zbiornik) oraz kontenerów wielokrotnego użytku stosowanych do magazynowania odpadów.

6.3.4 Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – zgodnie z „Operatem przeciwpożarowym”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych (wrzesień 2024 r.) oraz opinią rzeczoznawcy do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych z dnia 10.02.2026 r., załączoną do wniosku udzielenie pozwolenia zintegrowanego, w szczególności:

1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Na terenie przedsiębiorstwa wyznacza się dwa miejsca magazynowania odpadów:

- a. Magazyn odpadów „MMO1” – magazyn stałych odpadów palnych oraz ciekłych odpadów palnych – wydzielona przestrzeń, pod zadaszeniem, na placu zewnętrznym przedsiębiorstwa oddzielona od budynku PM, pasem wolnego terenu o szerokości co najmniej 20 m. Gęstość obciążenia ogniowego MMO1 stanowiącego odrębną strefę pożarową – powyżej 4 000 MJ/m².
- b. Magazyn odpadów „MMO2” – magazyn odpadów stałych niepalnych oraz ciekłych odpadów niepalnych – wydzielona przestrzeń, pod zadaszeniem, na placu zewnętrznym przedsiębiorstwa przy ścianie zewnętrznej hali PM. Gęstość obciążenia ogniowego MMO2 wchodzącego w skład strefy pożarowej budynku PM – poniżej 500 MJ/m² (jak dla całego budynku PM).

Jednorazowa ilość magazynowanych stałych odpadów palnych na terenie przedsiębiorstwa nie przekroczy 50 Mg oraz 200 m³. Miejsce magazynowania odpadów MMO1 nie stanowi strefy pożarowej z odpadami stałymi.

Jednorazowa ilość magazynowanych ciekłych odpadów palnych na terenie przedsiębiorstwa nie przekroczy:

- a. 0,4 m³ – w przypadku ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu do 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu do 75°C,
- b. 5 m³ – w przypadku ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu powyżej 75°C.

Miejsce magazynowania odpadów ciekłych nie stanowi miejsca magazynowania odpadów palnych w myśl zapisów rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r., w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełnić obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296), tym samym magazyn nie musi stanowić odrębnej strefy pożarowej.

Wytwarzane odpady palne w wyznaczonych miejscach, magazynowane są w sposób selektywny w odpowiednich pojemnikach lub kontenerach. Odpady niebezpieczne magazynowane są w przystosowanych do danego odpadu pojemnikach na utwardzonym podłożu. Miejsca magazynowania odpadów oznakowane są poprzez wskazanie kodów magazynowanych odpadów. Oznaczenia umieszczone są w widocznym miejscu, w sposób umożliwiający w każdym czasie odczytania kodów odpadów znajdujących się w danej lokalizacji.

Odpady niebezpieczne w postaci cieczy palnych magazynowane są w szczelnych pojemnikach na utwardzonym podłożu. Pojemniki ustawione są na wannach wychwytowych o pojemności równej co najmniej objętości magazynowanych odpadów. Maksymalna wysokość magazynowania stałych odpadów palnych poza budynkami nie przekroczy 4 m.

2. Podział na strefy pożarowe/ sekcje magazynowe

Ciekłe oraz stałe odpady palne magazynowane są w zewnętrznym miejscu magazynowania odpadów palnych MMO1 stanowiącym odrębną strefę pożarową PM20 o powierzchni około 140 m², oddzielonym od budynku PM pasem wolnego terenu o szerokości przekraczającej 20 m.

W związku z ilością magazynowania stałych oraz ciekłych odpadów palnych wymagania rozporządzenia w zakresie podziału na strefy pożarowe nie obowiązują.

3. Ocena zagrożenia wybuchem

W miejscu magazynowania odpadów MMO1 przewiduje się magazynowanie odpadów rozpuszczalników w formie uwodnionej, które nie posiadają właściwości wybuchowych.

W związku z powyższym w miejscach magazynowania strefy oraz pomieszczenia zagrożone wybuchem nie istnieją.

4. Dobór urządzeń przeciwpożarowych w obiekcie:

- a. hydranty zewnętrzne i zawory hydrantowe – hale produkcyjno – magazynowe wyposażone w hydranty wewnętrzne 52 zasilane ze zbiornika przeciwpożarowego zlokalizowanego na parterze budynku o pojemności czynnej min. $V = 36 \text{ m}^3$. W celu zapewnienia w instalacji hydrantowej dostatecznego ciśnienia za zbiornikiem zaprojektowano zestaw hydroforowy na cele pożarowe,
- b. przeciwpożarowy wyłącznik prądu – budynek wyposażony został w przeciwpożarowy wyłącznik prądu odłączający dopływ prądu do całego budynku,
- c. system sygnalizacji pożarowej – kompleks hal wyposażono w system sygnalizacji pożarowej – ochrona całkowita,
- d. urządzenia gaśnice – nie są wymagane – magazyny odpadów stały nie stanowią strefy pożarowej z odpadami stałymi zgodnie z § 5 rozporządzenia oraz ze względu na ilość ciekłych odpadów magazyn MMO1 nie stanowi magazynu ciekłych odpadów palnych zgodnie z § 20 ust. 1 i 3 rozporządzenia,
- e. Urządzenia oddymiające – nie są wymagane – magazyny odpadów stałych nie stanowią strefy pożarowej z odpadami stałymi zgodnie z § 5.

5. Wyposażenie w gaśnice

Jedna jednostka masy środka gaśniczego, tj. 2 kg lub 3 dm³ przypada na każde 100 m² powierzchni strefy pożarowej budynku, niechronionego stałym urządzeniem:

- a. zakwalifikowanej do kategorii zagrożenia ludzi ZL I, ZL II, ZL III lub ZL V,
- b. produkcyjnej i magazynowej o gęstości obciążenia ogniowego ponad 500 MJ/m²,
- c. zawierającej pomieszczenie zagrożone wybuchem,
- d. oraz na każde 300 m² powierzchni strefy pożarowej dla pozostałych obiektów za wyjątkiem strefy zakwalifikowanej do kategorii zagrożenia ludzi ZL IV.

Miejsce, w którym magazynuje się ciekłe odpady palne w ilości większej niż 0,4 m³ i nieprzekraczającej 5 m³ (MMO1), wyposaża się w punkt ze sprzętem gaśniczym zawierający:

- a. 1 gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej co najmniej 183B na każde 2,5 m³ ciekłych odpadów palnych,
- b. 1 koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m.

6. Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru

Wymaganą ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru zapewnia istniejąca sieć wodociągowa z hydrantami zlokalizowanymi wzdłuż ulicy oraz jako uzupełniające źródło przeciwpożarowy zbiornik o pojemności 200 m³. Odległość najbliższego hydrantu do chronionej strefy pożarowej < 75 m. Odległość zbiornika od chronionej strefy pożarowej < 250 m.

7. Drogi pożarowe

Do kompleksu hal produkcyjno-magazynowych istnieje obowiązek zapewnienia drogi pożarowej. Drogę pożarową stanowią istniejące drogi wewnętrzne na terenie zakładu. Droga przebiega w odległości co najmniej 5 m od obiektów, wzdłuż ich dłuższego boku. Pomiędzy drogą i ścianą nie powinny występować stałe elementy zagospodarowania terenu o wysokości przekraczającej 3 m lub drzewa, umożliwiające dostęp do elewacji budynku za pomocą podnośników i drabin mechanicznych.

Dla miejsca magazynowania odpadów MMO1 nie ma obowiązku doprowadzenia drogi pożarowej. Ze względu na konieczność dojazdu do MMO1 zapewniony został dojazd umożliwiający dotarcie pojazdom pożarniczym.

6.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 600 do godz. 2200) – **55 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

6.4.2. Źródła hałasu oraz czas ich pracy

Lp.	Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	AB-KTL	Dopalacz wylot komina (od 1.01.2027 r.)	16	8
2.	AB-KTL.1-4	Dopalacz (od 1.01.2027 r.)	16	8
3.	AHU.E.LAB.08	Centrala wentylacyjna	16	8
4.	AHU.S.LAB.08	Centrala wentylacyjna	16	8
5.	AHU.SE.LAB.08	Centrala wentylacyjna	16	8
6.	CH.2	Chiller	16	8
7.	CHILLER-KTL	Chiller	16	8
8.	CHILLER-ZNNI1	Chiller	16	8

Lp.	Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
9.	CHILLER-ZNNI2	Chiller	16	8
10.	COMPRESSOR.1	Wydmuch ze sprężarki	16	8
11.	COMPRESSOR.2	Wydmuch ze sprężarki	16	8
12.	CR.EF	Wentylator	16	8
13.	EF.06ex-2	Wentylator dachowy	awaryjny	awaryjny
14.	EF.06ex-3	Wentylator dachowy	awaryjny	awaryjny
15.	EF.LAB.01	Wentylator dachowy	16	8
16.	EF.LAB.02	Wentylator dachowy	16	8
17.	EF.LAB.03	Wentylator dachowy	16	8
18.	EF.LAB.04	Wentylator dachowy	16	8
19.	EF.LAB.05	Wentylator dachowy	16	8
20.	EF.LAB.06	Wentylator dachowy	16	8
21.	ES-ASSY1	Wentylator dachowy	16	8
22.	ES-ASSY2	Wentylator dachowy	16	8
23.	ES-ASSY3	Wentylator dachowy	16	8
24.	ES-ASSY4	Wentylator dachowy	16	8
25.	ES-KTL	Wentylator	16	8
26.	ES-KTL2	Wentylator	16	8
27.	GEN-KTL	Generator awaryjny diesel	16	8
28.	KTL CHIMNEY	Wywiew znad strefy chłodzenia	16	8
29.	OVEN_KTL	Wywiew znad pieca elektrycznego	16	8
30.	SCRUBBER-ZNNI1	Wentylator	16	8
31.	SCRUBBER-ZNNI2	Wentylator	16	8
32.	ZNNI CHIMNEY	Wywiew znad strefy chłodzenia	16	8

7. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

7.1. Monitorowanie parametrów procesu

7.1.1. Należy prowadzić monitoring ilości wykorzystywanej wody, w oparciu o odczyty wskazań wodomierzy raz na miesiąc. Wyniki należy odnotowywać w rejestrze zużycia wody.

7.1.2. Należy prowadzić nadzór nad procesem technologicznym, monitorować zużycie energii za pomocą odpowiednich liczników lub faktur oraz prowadzić rejestr pozostałych materiałów, surowców i paliw za pomocą np. faktur.

7.2. Monitoring ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych

Należy monitorować ilość powstających ścieków przemysłowych na podstawie odczytów urządzeń pomiarowych zamontowanych za linią malowania kataforetycznego – KTL oraz za linią nakładania powłoki cynkowo-niklowej - linia Cynk Nikiel (ZnNi), z częstotliwością raz na miesiąc. Wyniki odnotowywać w stosownym rejestrze elektronicznym.

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu wykazanego w pkt I.7. pozwolenia, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli. Sprawozdania z prowadzonego monitoringu należy składać ww. organom w formie pisemnej w terminie do końca I kwartału każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy.

9. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Potencjalne awarie mogą być spowodowane:

- pożarem,
- przerwą w dostawie prądu.

Na terenie zakładu stosuje się następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu awarii:

- wykonywanie regularnych przeglądów urządzeń i instalacji,
- wyposażenie w urządzenia i sprzęt przeciwpożarowy,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z opracowanymi i instrukcjami technologicznymi,
- prowadzenie stałego nadzoru nad przebiegiem procesów technologicznych,
- monitorowanie procesu technologicznego poprzez pomiary i rejestrację parametrów procesu zgodnie z projektem technicznym instalacji w zakresie zużycia mediów, temperatur, ciśnienia i ilości tlenu w spalinach,
- prowadzenie stałego nadzoru nad dostawą i magazynowaniem substancji,
- prowadzenie na bieżąco monitoringu zużycia substancji ze szczególnym uwzględnieniem posiadanych stanów magazynowych,
- prowadzenie stałej kontroli urządzeń wchodzących w skład instalacji i utrzymywanie ich w należytym stanie technicznym,
- eliminowanie na bieżąco uszkodzeń urządzeń technologicznych,
- utrzymywanie stanowiska pracy w należytym porządku,
- prowadzenie szkoleń bhp dla pracowników,
- zastosowanie agregatu prądotwórczego – awaryjnego źródła prądu.

Za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia poważnej awarii odpowiedzialny jest prowadzący zakład (zakład – w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska).

W sytuacjach pożaru, prowadzący zakład (zakład – w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska) jest odpowiedzialny za powiadomienie odpowiednio jednostki Państwowej Straży Pożarnej, Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

11. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko na terytorium innego państwa członkowskiego Unii Europejskiej. Odpady są przetwarzane w całości na terenie kraju.

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Instalacje nie będą funkcjonować na warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.

Instalacje pracują w ruchu ciągłym i nie wymagają długotrwałych okresów rozruchu i zakończenia pracy. W przypadkach awarii lub odstępstw od normalnego funkcjonowania instalacji nastąpi ich wyłączenie do chwili usunięcia przyczyn i skutków awarii. Nie spowoduje to przekroczenia dopuszczalnych wielkości emisji określonych w niniejszej decyzji.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Na terenie zakładu prowadzony jest nadzór nad procesem technologicznym. Ograniczenie zużycia energii zapewnia:

- stosowanie szczelnych układów przesyłowych mediów,
- racjonalne użytkowanie prądu,
- stosowanie energooszczędnych źródeł poboru prądu, w tym energooszczędnego oświetlenia,
- efektywne i wysokosprawne prowadzenie procesów produkcyjnych bez zbędnych przerw technologicznych,
- wdrożenie systemu zarządzania energią.

II. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Gestamp Polska Sp. z o.o., ul. Działkowców 12, 62-300 Września reprezentowana przez Michała Olesiaka - pełnomocnika, złożyła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wniosek z dnia 15.10.2024 r. (data wpływu: 31.10.2024 r.) o wydanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ oraz instalacji objętych niniejszym pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, zlokalizowanych w m. Chocicza Mała 28, 62-300 Września.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z 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 2024 r., poz. 1112 ze zm.) oraz mając na uwadze § 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 ze zm.), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej 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.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ wymienionej w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2024 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całość”, opracowany przez EKOLAB Sp. o. o. z dnia 31.10.2024 r. Dodatkowo w niniejszym postępowaniu uwzględniono aneksy przedstawione do dokumentacji: „Aneks do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ wymienionej w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2024 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całość” z dnia 9.12.2024 r. oraz „Aneks do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ wymienionej w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2024 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całość” z dnia 12.03.2025 r.

Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej i skarbowej. W toku postępowania Prowadzący instancję uzyskał decyzję Burmistrza Miasta i Gminy Września znak: WGA.6220.60.2024 dnia 22.12.2025 r. o środowiskowych uwarunkowaniach, określającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na przebudowie zakładu produkcyjnego Gestama Polska Sp. z o.o., waz z infrastrukturą towarzyszącą.

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

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

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismem znak: DSK-III.7222.97.2024 z dnia 19.01.2026 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 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.

Pismem znak: DSK-III.7222.97.2024 z dnia 23.03.2026 r., na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Stronę o zakończeniu postępowania oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. Strona nie skorzystała z przysługującego jej uprawnienia.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie zakładu na stan powietrza ze szczególnym uwzględnieniem procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych: wanny linii malowania kataforetycznego (KTL) oraz wanny linii nakładania powłoki cynkowo-niklowej - linia Cynk Nikiel (ZnNi) oraz instalacji objętych pozwoleniem na podstawie art. 203 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska: zrobotyzowane linie spawalnicze.

Ze względu na planowany od 1.01.2027 r. wzrost produkcji elementów poddawanych obróbce na linii malowania kataforetycznego (linia KTL), Prowadzący instalację wykazał dwa warianty pracy linii KTL (do 31.12.2026 r. oraz od 1.01.2027 r.). Dodatkowo od 1.01.2027 r. emitator wyprowadzający powietrze z procesu polimeryzacji farb nakładanych na linii malowania kataforetycznego (linia KTL) zostanie wyposażony w dopalacz katalityczny o sprawności oczyszczania spalin 80% i zakładanych parametrach gazu na wylocie: $VOC \leq 20 \text{ mg/Nm}^3$, $CO = NO_x \leq 50 \text{ mg/Nm}^3$.

W czasie zaniku dostaw energii elektrycznej źródło awaryjnego zasilania stanowi agregat prądotwórczy o mocy 75 kW. Agregat nie stanowi integralnej części instalacji, dlatego nie został objęty niniejszym pozwoleniem.

Na terenie zakładu funkcjonuje instalacja energetycznego spalania paliw w skład której wchodzi: 4 kotły o mocy 500 kW każdy, 2 nagrzewnice central wywiewno-nawiewnych o mocy 144,2 kW i 192,4 kW, kocioł o mocy 4,0 MW, 4 centrale z palnikami o mocy 80 kW każda, centrala z palnikiem o mocy 63 kW, 15 nagrzewnic o mocy 100 kW każda (łączna moc instalacji spalania paliw opalanej gazem wynosi 9,15 MW). Kocioł o mocy 4,0 MW służy do podgrzewania wody ogrzewającej kąpiele waniennych linii KTL. Pozostałe kotły służą do ogrzewania pomieszczeń i ciepłej wody użytkowej. Natomiast nagrzewnice gazowe służą do ogrzewania pomieszczeń produkcyjnych zakładu. Ww. instalacja nie stanowi integralnej części instalacji, dlatego nie został objęty niniejszym pozwoleniem.

Ponadto, na terenie zakładu zlokalizowane jest stanowisko, umożliwiające ładowanie równocześnie 6 akumulatorów wózków widłowych.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. z 2010 r. Nr 130, poz. 881) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. z 2019 r., poz. 1510), Prowadzący instalację jest zobowiązany do dokonania zgłoszenia ww. źródeł energetycznych spalania paliw, zlokalizowanych na terenie zakładu. Instalacja ładowania akumulatorów wózków widłowych została zgłoszona.

Na linii malowania kataforetycznego (linia KTL) prowadzone są procesy powlekania z wykorzystaniem preparatów zawierających LZO, które ze względu na zużycie LZO na poziomie ≤ 15 Mg do 31.12.2026 r. oraz na poziomie > 15 Mg od 1.01.2027 r. podlegają przepisom rozdziału 6 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. Wnioskodawca wykazał, iż proces powlekania z wykorzystaniem preparatów zawierających LZO dotrzymywać będzie standardy emisyjne obowiązujące dla tego procesu. W przypadku zużycia LZO na poziomie > 15 Mg (od 1.01.2027 r.) w celu dotrzymania standardów emisyjnych emitor wyprowadzający powietrze z procesu polimeryzacji farb (emitor E2) wyposażony zostanie w dopalacz katalityczny o parametrach gazu na wylocie - VOC ≤ 20 mg/Nm³.

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 wydanie pozwolenia oraz w uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z rozporządzeniem 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), Prowadzący instalację do 31.12.2026 r. nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji. W związku z planowanym od dnia 1.01.2027 r. montażem dopalacza na emitorze E2 będzie on podlegał obowiązkowi pomiarowemu zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Analiza przedłożonego wniosku wraz z obliczeniami rozprzestrzeniania emitowanych gazów i pyłów do powietrza, ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji, położonych na terenie jednego zakładu wykazała, że wielkość emisji dla pyłu zawieszonego PM10, żelaza i cynku jest niższa od 10% dopuszczalnych wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W związku z powyższym, zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, dla instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym na podstawie art. 203 ust. 3, a wymagających uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, w decyzji nie określono wielkości emisji ww. substancji.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację nowo zbudowaną, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji, które należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

Stanowiska pomiarowe na emitorach E1-a, E1-b, E2, E6, E7, E8, E9, usytuowane są zgodnie z normą PN-Z-04030-7: 1994 dotyczącą lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej z jej dostawcą. Woda wykorzystywana jest do celów technologicznych, tj.: przygotowywanie kąpeli procesowych, płukanie w linii technologicznej, uzupełnienie strat wody w wyniku parowania w wannach procesowych, mycie instalacji i posadzek.

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe stanowiące skoncentrowane ścieki z wanien procesowych, ścieki zaolejone z procesu przygotowania powierzchni, ścieki z wanien płuczących oraz ścieki z mycia linii i posadzek.

Ww. ścieki przemysłowe kierowane są wewnętrzną kanalizacją do zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie są neutralizowane i podczyszczane. Po oczyszczeniu ww. ścieki przemysłowe mieszają się z pozostałymi ściekami powstającymi na terenie zakładu.

Ww. mieszanina ścieków odprowadzana jest z terenu zakładu, jednym przyłączeniem, do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, na zasadach określonych w umowie z odbiorcą ścieków - Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. we Wrześni.

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

Zgodnie zaś z art. 180 pkt 3 ww. ustawy 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 pozwolenia 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.

Na podstawie art. 183c ust. 1 i ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, tutejszy Organ – pismem znak: DSK-III.7222.97.2024. z dnia 4.03.2026 r. – wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej we Wrześni o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym, a także w postanowieniu uzgadniającym te warunki. Po przeprowadzeniu kontroli tamtejszy Organ, postanowieniem znak: PZ.5268.8.3.2026 z dnia 17.03.2026 r., wydał opinię pozytywną.

W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono numery NIP i REGON posiadacza odpadów, określono ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania wytwarzanymi odpadami, a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Do wniosku dołączono operat przeciwpożarowy sporządzony przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych określający warunki ochrony przeciwpożarowej związane z magazynowaniem odpadów powstających na terenie Zakładu. Ponadto, w toku postępowania Wnioskodawca przedstawił opinię rzeczoznawcy ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych dotyczącą braku wpływu na warunki określone w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej we Wrześni znak: PZ.5268.22.1.2024 z dnia 17.09.2024 r. w związku z magazynowaniem ciekłych odpadów niepalnych w magazynie odpadów MMO2. W związku z powyższym w niniejszej decyzji określono również wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej zgodnie z przedłożonym dokumentem. Do wniosku przedłożono także decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Burmistrza Miasta i Gminy Września znak: WGA.6220.60.2024 z dnia 22.12.2025 r. dla przedsięwzięcia polegającego na przebudowie zakładu produkcyjnego Gestamp Polska Sp. z o.o. wraz z infrastrukturą towarzyszącą na działkach o nr geod. 22/7, 22/11, 23/5, 27/16, 39/16, 50/9, 50/10, obręb Chocicza Mała, gm. Września. Zapisy wniosku są zgodne z zapisami ww. decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Z przedłożonego przez Wnioskodawcę opracowania wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko.

Odpady należy przekazywać uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Odpady niebezpieczne należy przekazywać do dalszego zagospodarowania, z uwzględnieniem art. 27 ust. 3b ustawy o odpadach, zgodnie z którym wytwórca odpadów niebezpiecznych zostaje zwolniony z odpowiedzialności za gospodarowanie nimi dopiero w momencie ich ostatecznego odzysku lub unieszkodliwienia.

Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych w ustawie o odpadach. Wytwarzane odpady magazynowane są selektywnie, z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony przeciwpożarowej, wymagań ochrony środowiska, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Miejsca magazynowania odpadów są odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Magazynowanie odpadów należy prowadzić zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742). Ponadto, odpady olejowe należy magazynować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694).

Gospodarując odpadami zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji, Wnioskodawca spełni wymogi ochrony środowiska i przepisów o odpadach.

W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby zgodnie z wnioskiem Strony. Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono następujące uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji. Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej są tereny zabudowy zagrodowej zlokalizowane w kierunku północnym, w odległości ok. 41 m od granicy działek inwestora.

Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy zagrodowej, zgodnie z pkt 3 lit. b tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata, licząc od daty, od której decyzja stała się ostateczna, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym organom w terminie 30 dni od zakończenia pomiarów.

W nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska wniosek przeanalizowano pod względem spełniania przez instalację wymagań ochrony środowiska, wynikających z najlepszych dostępnych technik. Analizę przeprowadzono w oparciu o dokument referencyjny dla przetwórstwa żelaza i stali opublikowany przez Komisję Europejską „Reference Document on Best Available Techniques in the Ferrous Processing Industry” z grudnia 2001 r. oraz w oparciu o dokument referencyjny - Najlepsze dostępne Techniki dla obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, sierpień 2006 r.

Stosowane technologie dla przedmiotowej instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych o całkowitej objętości wani procesowych większej niż 30 m³ są zgodne z zapisami ww. dokumentu referencyjnego, wskazującego na ograniczenie ilości substancji wprowadzanych do środowiska.

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje produkcji, uwalniania substancji powodujących ryzyko, oraz że zastosowane środki mimo wykorzystywania substancji stwarzających ryzyko uniemożliwiają zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Wobec powyższego, wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono 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.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), nie jest zaliczana do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii – na podstawie danych, które podał Wnioskodawca we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

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 pozwolenia zintegrowanego, udzielonego mocą niniejszej decyzji.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

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

POUCZENIE

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

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tutejszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna. Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie Strona zrzeknie się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 2 011,00 na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 1154 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansowy Oddział Dochodów Budżetowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO BP S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Agnieszka Lewicka

Zastępca Dyrektora Departamentu Zarządzania Środowiskiem i Klimatu

Otrzymują:

1. Michał Olesiak - pełnomocnik (e-Doręczenia)
2. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna PDF)
3. Aa x 2

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań (e-Doręczenia)