



DSK-III.7222.58.2023

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. 211 ust. 1 i ust. 6, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 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 TUOPU POLAND Sp. z o.o., ul. Feliksa Tychowskiego 5, 61-248 Poznań

ORZEKAM

- I. **Udzielić** Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie Zakładu przy ul. Feliksa Tychowskiego 5 w Poznaniu, 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 pojemność wanien procesowych: 257,5 m ³	TUOPU POLAND sp. z o.o. ul. Feliksa Tychowskiego 5 61-248 Poznań NIP: 5252851898 REGON: 388169008

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),

1.1. Opis instalacji

- a. Instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, w której całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 257,5 m³. Instalacja zlokalizowana jest na terenie zakładu TUOPU POLAND sp. z o.o.
- b. Na terenie zakładu produkowane są ramy pomocnicze do elektrycznych samochodów osobowych. Głównym celem działalności związanej z eksploatacją instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego jest przygotowanie powierzchni elementów metalowych do lakierowania.
- c. W skład instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych wchodzi:
 - linia powlekania elektroforetycznego składająca się z 15 wanien o łącznej pojemności 382,0 m³, w tym 5 wanien procesowych o łącznej pojemności 257,5 m³,
 - tunel do polimeryzacji, w którym za pomocą gorącego powietrza osuszane są pomalowane elementy,
 - Regeneracyjny Dopalacz Termiczny (RTO) o nominalnej mocy cieplnej 528 kW, zlokalizowany poza budynkiem hali DC02 po jej południowej stronie, umożliwiający redukcję emisji lotnych związków organicznych poprzez ich utlenianie.
- d. Na terenie zakładu funkcjonują ponadto instalacje, urządzenia i miejsca służące do:
 - przyjęcia i magazynowania surowców,
 - spawania, poprawek spawalniczych, scentralizowany system odciągu oraz filtracji gazów i pyłów ze stanowisk spawalniczych,
 - kompresorownia i agregatorownia,
 - transformator,
 - rozdzielnia NN,
 - kotłownia z kotłem gazowym o nominalnej mocy cieplnej 1 900 kW do podgrzewania wody służącej między innymi do podgrzewania kąpeli technologicznych,
 - zespół 3 dmuchaw gorącego powietrza, o łącznej nominalnej mocy cieplnej palników zasilanych gazem ziemnym 2 270 kW (w tym 2 o nominalnej mocy cieplnej 860 kW każdy i 1 o nominalnej mocy cieplnej 550 kW), każda wyposażona w spalinowo–powietrzny wymiennik ciepła zapewniający przekazywanie energii cieplnej za pośrednictwem ogrzanego powietrza służącego do osuszania pomalowanych elementów w tunelu do polimeryzacji,
 - bezodpływowy zbiornik podziemny o pojemności około 10 m³ na ścieki przemysłowe z mycia posadzek,
 - zbiorniki na gazy ciekłe,
 - podczyszczalnia ścieków technologicznych (neutralizator).

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii

1. Linia powlekania elektroforetycznego (KTL) składa się z 15 wanien o łącznej pojemności 382,0 m³, w tym z 5 wanien procesowych o łącznej pojemności 257,5 m³. Wanny wypełnione są wodnymi roztworami z dodatkiem środków chemicznych, w których prowadzone są procesy odtłuszczania, aktywacji, fosforanowania oraz powlekania kataforetycznego.

Nr wanny	Nazwa procesu	Objętość wanny [m ³]	Skład kąpieli	Stężenie [%]	Temperatura kąpieli °C
1	Płukanie gorącą wodą/mycie wstępne	7,5	Woda	–	45-50
2*	Odtłuszczanie alkaliczne/neutralne natryskowe	7,5	Mieszanina środków powierzchniowo – czynnych Środki czyszczące do przemysłowej obróbki metali	0,2 – 0,6 2 – 5	45-55
3*	Odtłuszczanie alkaliczne zanurzeniowe	70,0	Mieszanina środków powierzchniowo – czynnych Alkaliczne środki czyszczące	0,2 – 1,0 2 – 5	45-55
4	Płukanie natryskowe	4,5	Woda	–	40
5	Płukanie zanurzeniowe	30,0	Woda	–	Temp. otoczenia
6*	Aktywacja zanurzeniowa	30,0	Produkty do korekty pH Produkty do fosforanowania metali (aktywator powierzchni)	0,01 0,03 – 0,5	Temp. otoczenia
7*	Fosforanowanie cynkowe, zanurzeniowe	70,0	Produkty do fosforanowania metali Przyspieszacze do procesu fosforanowania cynkowego Korektor pH Korektor zawartości cynku Korektor zawartości niklu Korektor zawartości manganu Korektor zawartości fluorokrzemianów Korektor zawartości fluorków	4 – 6 0,03 – 0,05 2,5 0,09 – 0,15 0,06 – 0,12 0,06 – 0,12 0,3 0,000001 – 0,000003	40-45

Nr wanny	Nazwa procesu	Objętość wanny [m ³]	Skład kąpieli	Stężenie [%]	Temperatura kąpieli °C
8	Płukanie natryskowe	4,5	woda	–	Temp. otoczenia
9	Płukanie zanurzeniowe	30,0	woda	–	Temp. otoczenia
10	Płukanie natryskowe wodą DEMI	4,5	woda	–	Temp. otoczenia
11*	Kataforeza – proces zanurzeniowy	80,0	Pochodna żywicy epoksydowej Pasta pigmentowa Korektor – rozpuszczalnik organiczny Korektor – kwas octowy	14,4 – 16,4 2,6 – 2,63 0,8 – 1,4 –	30-35
12	Płukanie ultrafiltratem UF1	4,5	Korektor – rozpuszczalnik organiczny woda	0,8 – 1,4	30-35
13	Płukanie ultrafiltratem UF2	30,0	Korektor – rozpuszczalnik organiczny woda	0,8 – 1,4	30-35
14	Płukanie ultrafiltratem UF3	4,5	Korektor – rozpuszczalnik organiczny woda	0,8 – 1,4	30-35
15	Płukanie natryskowe wodą DEMI	4,5	woda	–	Temp. otoczenia
Suma pojemności wanien:		382,0			
w tym wanny procesowe:		257,5			

* wanny procesowe

2. Przebieg procesu powlekania elektroforetycznego (KTL):

- a) Przygotowanie powierzchni do procesu (wanny nr 1-5) – faza, w której następuje przygotowanie materiału wsadowego do prawidłowego wytworzenia się powłoki. W trakcie procesu mycia na powierzchni metalu tworzy się film wodny, który pomaga usunąć nagromadzone zabrudzenia, oleje, smary i cząstki stałe, takie jak pyły i włókna. W procesie stosowane są preparaty zawierające wodorotlenki sodu i potasu oraz surfaktanty – środki powierzchniowoczynne. Pozostałości substancji myjącej usuwane są z powierzchni metalu poprzez płukanie i natrysk świeżej wody.
- b) Aktywacja (wanna nr 6) – do aktywacji stosowany jest preparat na bazie tlenku cynku oraz fosforanów cynku, który ma za zadanie przygotować powierzchnię metalu przed wytworzeniem docelowej powłoki konwersyjnej, poprzez wytworzenie zarodków krystalizacji oraz zapoczątkowanie procesu nukleacji. Tak przygotowana powierzchnia ułatwia i przyspiesza tworzenie kryształów fosforanów cynku/niklu w procesie fosforanowania cynkowego.

- c) Fosforanowanie (wanna nr 7) – wytworzenie powłoki konwersyjnej, stanowiącej wstępne zabezpieczenie antykorozyjne.
 - d) Płukanie (wanny nr 8 – 10) – ostatnim etapem procesu przygotowania powierzchni jest kilkukrotne płukanie ram wodą oraz wodą DEMI. Proces ten zapewnia usunięcie pozostałości substancji stosowanych we wcześniejszych etapach technologicznych.
 - e) Malowanie kataforetyczne (wanna nr 11) – prowadzone jest metodą zanurzeniową.
 - f) Płukanie ultrafiltratem i wodą DEMI (wanny nr 12 – 14) – po malowaniu ramy trafiają do procesu płukania.
 - g) Osuszanie pomalowanych elementów w tunelu do polimeryzacji – za pomocą gorącego powietrza.
3. Kąpiele zawierające LZO znajdują się w wannach procesowych nr 11, 12, 13, 14. Całkowite zużycie LZO w procesie KTL wynosi około 10,46 Mg/rok.
4. Emisja LZO powstająca podczas procesu jest kierowana do Regeneracyjnego Dopalacza Termicznego (RTO), w którym związki organiczne ulegają utlenieniu.
5. W wannach 6 i 7 prowadzona jest aktywacja zanurzeniowa i fosforanowanie elementów metalowych w kąpeli wodnej zawierającej preparat fosforanowy zawierająca związki fluoru w postaci układu fluorek sodu – fluorowodor (pełniące funkcję aktywatorów powierzchni metalu) z dodatkiem tlenku cynku (uczestniczącego w tworzeniu powłoki fosforanowej). Związki fluoru i cynku występują w kąpielach wyłącznie w postaci rozpuszczonej. Procesy są prowadzone w warunkach kontrolowanych temperaturowo, niepowodujących intensywnego parowania kąpeli. Potencjalnie powstające opary fluorowodoru lub aerozole kwaśne są ujmowane przez odciąg miejscowy znad wanien procesowych i kierowane do instalacji podczyszczania powietrza w dwustopniowej płuczce wodnej. W płuczce wodnej zachodzi efektywna absorpcja związków fluoru, w szczególności HF, który wykazuje bardzo wysoką rozpuszczalność w wodzie. Związki fluoru są wiązane w fazie ciekłej płuczki i odprowadzane wraz z wodami popłuczynami do dalszego zagospodarowania w ramach instalacji podczyszczania ścieków. Tlenek cynku nie występuje w procesie w postaci lotnej. Po rozpuszczeniu w kąpeli ulega przereagowaniu do form nierozpuszczalnych, które są trwale związane w strukturze powłoki fosforanowej lub pozostają w kąpeli i osadach poreakcyjnych. Proces nie generuje emisji substancji zawierających cynk. Ze względu na pełne związanie cynku w produktach reakcji i odpadach, stosowanie preparatu zawierającego tlenek cynku nie powoduje emisji do powietrza.
6. Zakład pracuje w systemie tryzmianowym przez 6 000 godzin w roku.

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

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Energia elektryczna	MW	20 000
2.	Gaz ziemny wysokometanowy	m ³	95 700
3.	Woda	m ³	64 197
4.	Mieszanina środków powierzchniowo - czynnych	Mg	2,794
5.	Środek czyszczący do przemysłowej obróbki metali	Mg	15,0

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
6.	Alkaliczny środek czyszczący	Mg	27,936
7.	Produkt do korekty pH	Mg	20,0
8.	Produkt do fosforanowania metali (aktywator	Mg	700,0
9.	Produkt do fosforanowania metali	Mg	20,0
10.	Produkt do fosforanowania metali	Mg	15,0
11.	Przyspieszacz do procesu fosforanowania cynkowego	Mg	10,0
12.	Korektor pH	Mg	4,0
13.	Korektor zawartości cynku	Mg	0,5
14.	Korektor zawartości niklu	Mg	2,0
15.	Korektor zawartości manganu	Mg	1,0
16.	Korektor zawartości fluorokrzemianów	Mg	1,0
17.	Korektor zawartości fluorków	Mg	1,0
18.	Pochodna żywicy epoksydowej	Mg	31,04
19.	Pasta pigmentowa	Mg	51,733
20.	Korektor – rozpuszczalnik organiczny	Mg	7,76
21.	Korektor – kwas octowy	Mg	0,388

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- a. Nadzór nad właściwą eksploatacją maszyn i urządzeń.
- b. Usuwanie na bieżąco usterek, które mogą powodować większą hałaśliwość maszyn i urządzeń.
- c. Stosowanie Regeneracyjnego Dopalacza Termicznego (RTO).
- d. Stosowanie materiałów o wysokiej izolacyjności akustycznej.
- e. Zamykanie drzwi zewnętrznych w celu ograniczenia emisji hałasu.
- f. Wyłączanie silników pojazdów podczas postojów.
- g. Wyposażenie hali produkcyjnej, w której znajdują się wanny procesowe, w mechaniczną wentylację wyciągową zakończoną filtrami ograniczającymi emisję pyłów do powietrza.
- h. Stosowanie kąpeli niskotemperaturowych.
- i. Bieżąca kontrola takich mediów jak: sprężone powietrze, energia elektryczna, gaz, ciepła woda.
- j. Powołanie grupy roboczej ds. oszczędności energii.
- k. Analiza zużycia energii, materiałów, surowców i paliw i wprowadzanie środków zaradczych.
- l. Przepompowywanie kąpeli do zbiorników rezerwowych podczas czyszczenia wanien procesowych i ich ponowne użycie w procesie.
- m. Stosowanie materiałów i surowców do produkcji o niskiej zawartości substancji niebezpiecznych i mniejszej uciążliwości dla środowiska.
- n. Prowadzenie podczyszczania ścieków z instalacji.

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. Miejsca do magazynowania odpadów i substancji chemicznych wyposażone są w szczelne, betonowe posadzki we wszystkich obiektach. Substancje magazynowane są w fabrycznych opakowaniach lub dedykowanych zbiornikach całkowicie zabezpieczonych przed możliwością wycieku substancji do środowiska przez zastosowanie np. zbiorników dwupłaszczowych lub wanien wychwytowych, pozwalających, w przypadku awarii przejąć zawartość opakowania magazynowego, w pomieszczeniu o dostępie jedynie dla przeszkolonych pracowników.
- b. Wanny procesowe wyposażone są w szczelne, chemoodporne koryta wychwytowe umożliwiające kierowanie ewentualnych wycieków do zakładowej podczyszczalni ścieków.
- c. Ścieki przemysłowe są podczyszczane w zakładowej podczyszczalni ścieków, a następnie odprowadzane do sieci kanalizacji sanitarnej na podstawie umowy z zarządcą sieci.
- d. Zakład wyposażony w sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.
- e. Wytwarzane odpady magazynowane są selektywnie, w odpowiednich pojemnikach, lub na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu. Miejsca magazynowania odpadów są odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
- f. Systematyczna kontrola stanu technicznego instalacji.
- g. 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.) rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845).

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

- a. Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza jest proces powlekania kataforetycznego ram samochodowych prowadzony w wannie procesowej nr 11, płukanie ultrafiltratem w wannach nr 12, 13 i 14, osuszanie elementów w tunelu do polimeryzacji powodujące emisję lotnych związków organicznych oraz spalanie gazu ziemnego w dopalaczu RTO o nominalnej mocy cieplnej 528 kW, w wyniku którego zachodzi emisja dwutlenku azotu,

dwutlenku siarki, tlenku węgla raz pyłów, w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5, B(a)P, tytanu i LZO poprzez **emitor E-12**.

- b. Ze względu na sposób prowadzenia procesów w wannach nr 6 i nr 7, zgodnie z opisem w pkt I.2. ppkt 5. pozwolenia, nie stanowią one źródła emisji cynku, fluoru ani jego związków. Dla pozostałych emitowanych substancji, pochodzących również z procesów zachodzących w wannach nr 2 i nr 3, nie zostały określone żadne poziomy w obowiązujących przepisach prawa.

Po oczyszczeniu w skruberze, emitowane substancje odprowadzane są do powietrza **emitorem E-11**.

6.1.2. Źródła emisji i emitory, ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Temp. gazów [K]	Prędkość gazów wylotowych [m/s]		
1.	Instalacja powlekania kateforetycznego	E-12	pionowy zadaszony	14,00	0,7	293	10,8	6000	Filtr workowy dopalacz RTO

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

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji	
				[kg/h]	Standardy emisyjny LZO ¹ Z w Mg/rok > 0,5 Mg i ≤ 15
1.	Instalacja powlekania kateforetycznego wraz z dopalaczem RTO	E-12	LZO	—	S ₁ = 50% S ₂ = 25%
			Tytan ²⁾	0,002155	—
			Pył ogółem ³⁾ w tym pył zawieszony PM10	0,03212 0,03212	—
			Dwutlenek siarki	0,000845	—
			Tlenki azotu ⁴⁾	0,084480	—
			Tlenek węgla	0,063360	—
			Benzo(a)piren	1,69E-09	—

¹⁾ Standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 1, lp. 8 – powlekanie nowych pojazdów - 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 (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⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

³⁾ Pył jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

⁴⁾ Tlenki azotu – tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu.

6.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
LZO	0,52315
Tytan ¹⁾	0,012933
Dwutlenek siarki	0,00140
Tlenki azotu ²⁾	0,13988
Tlenek węgla	0,10491
Benzo(a)piren	2,80E-09
Pył ³⁾	0,01468
w tym pył zawieszony PM10	0,01468
w tym pył zawieszony PM2,5	0,01468

¹⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

²⁾ Tlenki azotu – tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

³⁾ Pył jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Na emitorze E-11 i E-12 zainstalowane są punkty pomiarowe zgodnie z wymogami Polskich Norm.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 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

- Instalacja wykorzystuje wodę z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie zawartej umowy. Woda zużywana jest na cele technologiczne oraz pozostałe cele związane z funkcjonowaniem instalacji.
- Ilość wykorzystywanej wody na cele technologiczne:
 $Q_{\text{max roczne}} = 64\,197\text{ m}^3$

6.2.2. Odprowadzanie ścieków

- W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe. Ścieki przemysłowe są podczyszczane w zakładowej podczyszczalni ścieków, a następnie trafiają do sieci kanalizacyjnej innego podmiotu.
- Ilość powstających ścieków:
 $Q_{\text{max. sekundowe}} = 0,0027\text{ m}^3/\text{s}$
 $Q_{\text{śr. dzienne}} = 214,00\text{ m}^3/\text{dobę}$
 $Q_{\text{dop. roczna.}} = 64\,197,00\text{ m}^3/\text{rok}$
- Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
1.	Azot amonowy	mg/l	100
2.	Azot całkowity	mg/l	110
3.	BZT5	mg/l	800
4.	ChZT	mg/l	1500

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
5.	Cynk	mg/l	2,5
6.	Nikiel	mg/l	0,5
7.	Zawiesina ogólna	mg/l	500
8.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	5
9.	Odczyn pH	–	6,5 – 9,5

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.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	120	Środki chemiczne i ich roztwory, stosowane do pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: 1-butoksypropan-2-ol, bisfenol A etoksyetylanu, 2,4,7,9-tetrametylodec-5-yno-4,7-diol, oktylinon (ISO); 2-oktyloizotiazol-3(2H)-on; ditlenek tytanu, 1-fenoksypropan-2-ol, 2-fenoksypropanol, 1-butoksypropan-2-ol, kwas octowy. Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 6 (ostra toksyczność), HP 14 (ekotoksyczne).
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	140	Środki chemiczne i ich roztwory, stosowane do pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: 1-butoksypropan-2-ol, bisfenol A etoksyetylanu, 2,4,7,9-tetrametylodec-5-yno-4,7-diol, oktylinon (ISO); 2-oktyloizotiazol-3(2H)-on; ditlenek tytanu, 1-fenoksypropan-2-ol, 2-fenoksypropanol, 1-butoksypropan-2-ol, kwas octowy.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 6 (ostra toksyczność), HP 14 (ekotoksyczne).
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100	Środki chemiczne i ich roztwory, stosowane do pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: 1-butoksypropan-2-ol, bisfenol A etoksyetylanu, 2,4,7,9-tetrametylodec-5-yno-4,7-diol, oktylinon (ISO); 2-oktyloizotiazol-3(2H)-on; ditlenek tytanu, 1-fenoksypropan-2-ol, 2-fenoksypropanol, 1-butoksypropan-2-ol, kwas octowy. Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 6 (ostra toksyczność), HP 14 (ekotoksyczne).
4.	11 01 05*	Kwasy trawiące	400	Środki chemiczne i ich roztwory, stosowane do przygotowania powierzchni i pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: kwas fosforowy, kwas azotowy, kwas heksafluorokrzemowy, kwas fluorowodorowy. Właściwości: HP 4 (drażniące), HP 8 (żrące), HP 14 (ekotoksyczne).
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	400	Środki chemiczne i ich roztwory, stosowane do przygotowania powierzchni i pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: boran potasu, Wodorotlenek potasu, Wodny roztwór krzemianu sodu. Właściwości: HP 4 (drażniące), HP 8 (żrące), HP 14 (ekotoksyczne).
6.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	250	Osady z procesu fosforanowania zawierające pozostałości środków chemicznych i ich roztwory, stosowane do przygotowania powierzchni i pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: alkalia, kwasy, sole, rozpuszczalniki, metale ciężkie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				Właściwości: HP 4 (drażniące), HP 14 (ekotoksyczne).
7.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	250	Osady z procesu fosforanowania zawierające pozostałości środków chemicznych i ich roztwory, stosowane do przygotowania powierzchni i pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: alkalia, kwasy, sole, rozpuszczalniki, metale ciężkie. Właściwości: HP 4 (drażniące), HP 14 (ekotoksyczne).
8.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	300	Wody zawierające pozostałości środków chemicznych i ich roztwory, stosowane do przygotowania powierzchni i pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: alkalia, kwasy, sole, rozpuszczalniki, metale ciężkie Właściwości: HP 4 (drażniące), HP 14 (ekotoksyczne).
9.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	500	Wody zawierające pozostałości środków chemicznych i ich roztwory, stosowane do przygotowania powierzchni i pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: alkalia, kwasy, sole, rozpuszczalniki, metale ciężkie Właściwości: HP 8 (żrące), HP 14 (ekotoksyczne).
10.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10	Masa jonitowa. Skład chemiczny: żywice organiczne, zawierające substancje niebezpieczne jak alkalia, kwasy, sole, rozpuszczalniki, metale ciężkie. Właściwości: : HP 4 (drażniące), HP 14 (ekotoksyczne).
11.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10	Wody zawierające pozostałości środków chemicznych i ich roztwory, stosowane do przygotowania powierzchni

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				i pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: alkalia, kwasy, sole, rozpuszczalniki, metale ciężkie Właściwości: : HP 14 (ekotoksyczne).
12.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	200	Wody zawierające pozostałości środków chemicznych i ich roztwory, stosowane do przygotowania powierzchni i pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: alkalia, kwasy, sole, rozpuszczalniki, metale ciężkie. Właściwości: HP 8 (żrące), HP 14 (ekotoksyczne).
13.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10	Odpad w postaci płynnej, powstający w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji – zużyte oleje z konserwacji i maszyn i urządzeń. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji). Właściwości: HP3, HP4.
14.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	10	Odpad w postaci płynnej, powstający w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji – zużyte oleje z konserwacji i maszyn i urządzeń. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji). Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące).
15.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	4	Odpad w postaci płynnej, powstający w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji – zużyte oleje z konserwacji i maszyn i urządzeń. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące).
16.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10	Odpad w postaci płynnej, powstający w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji – zużyte oleje z konserwacji i maszyn i urządzeń. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji). Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące).
17.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10	Odpad w postaci płynnej, powstający w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji – zużyte oleje z konserwacji i maszyn i urządzeń. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji). Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące).
18.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10	Odpad w postaci płynnej, powstający w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji – zużyte oleje z konserwacji i maszyn i urządzeń. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji). Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące).
19.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	30	Odpad w postaci stałej, powstający w wyniku eksploatacji instalacji – opakowania po odczynnikach laboratoryjnych oraz opakowania po substancjach niebezpiecznych stosowanych w zakładzie. Skład chemiczny: Opakowania są głównie z tworzyw sztucznych lub metali. Tworzywa sztuczne to materiały składające się z polimerów syntetycznych (polietylen, polipropylen).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące), HP 6 (ostra toksyczność), HP 14 (ekotoksyczne).
20.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2	Odpad w postaci stałej, powstający w wyniku eksploatacji instalacji – opakowania po substancjach niebezpiecznych stosowanych w zakładzie. Skład chemiczny: Opakowania stanowią głównie metal. Na ich właściwości chemiczne wpływ mają substancje niebezpieczne, które są w nich magazynowane. Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące), HP 6 (ostra toksyczność), HP 14 (ekotoksyczne).
21.	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)	30	Odpad w postaci stałej, powstający w wyniku eksploatacji instalacji i czynności utrzymania ruchu. Skład chemiczny: Sorbent: głównie celulozowy (celuloza- nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie. Czyściwo: głównie szmaty bawełniane Ubrania ochronne: zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane. Właściwości: HP 3 (łatwopalne), HP 4 (drażniące), HP 6 (ostra toksyczność), HP 14 (ekotoksyczne).
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (odpad niebezpieczny)	2	Odpad w postaci stałej, zużyte lub niesprawne urządzenie elektryczne lub elektroniczne z instalacji. Skład chemiczny: metale, tworzywa sztuczne, guma. Właściwości: HP 14 (ekotoksyczne).
23.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10	Masa jonitowa. Skład chemiczny: żywice organiczne, zawierające substancje niebezpieczne jak alkalia,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				kwasy, sole, rozpuszczalniki, metale ciężkie. Właściwości: HP 14 (ekotoksyczne).
24.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	80	Stałe lub płynne osady. Skład chemiczny: metale w formie ścinek, skrawków, opiłków, wióry, substancje ropopochodne, tłuszcze, rozpuszczalniki, alkalia, kwasy, sole, metale ciężkie. Właściwości: HP 14 (ekotoksyczne).
25.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	1200	Stałe lub płynne osady. Skład chemiczny: metale w formie ścinek, skrawków, opiłków, wióry, substancje ropopochodne, tłuszcze, rozpuszczalniki, alkalia, kwasy, sole, metale ciężkie. Właściwości: HP 4 (drażniące), HP 14 (ekotoksyczne).
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	120	Środki chemiczne i ich roztwory, stosowane do pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi. Skład chemiczny: żywice, pigmenty mineralne, wypełniacze mineralne, substancje powierzchniowo - czynne, środki konserwujące. Właściwości: odpad w stanie ciekłym, nie posiada właściwości niebezpiecznych, palny.
2.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	140	Środki chemiczne i ich roztwory, stosowane do pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi Skład chemiczny: żywice, pigmenty mineralne, wypełniacze mineralne, substancje powierzchniowo - czynne, środki konserwujące. Właściwości: odpad w stanie stałym, nie posiada właściwości niebezpiecznych, udział materiałów palnych wynosi 50%.
3.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	100	Środki chemiczne i ich roztwory, stosowane do pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi Skład chemiczny: żywice, pigmenty mineralne, wypełniacze mineralne, substancje powierzchniowo

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
				- czynne, środki konserwujące. Właściwości: odpad w stanie stałym, uwodniony, nie posiada właściwości niebezpiecznych, udział materiałów palnych wynosi 50%.
4.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	200	Środki chemiczne i ich roztwory, stosowane do pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi Skład chemiczny: tlenki żelaza, węglany wapnia i magnezu, pozostałości środków myjących lub odtłuszczających. Właściwości: odpad w stanie stałym, nie posiada właściwości niebezpiecznych, udział materiałów palnych wynosi 50%.
5.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	500	Środki chemiczne i ich roztwory, stosowane do pokrywania produkowanych elementów powłokami antykorozyjnymi Skład chemiczny: roztwór krzemianu sodu, środki powierzchniowo-czynne, zawiesiny metali, tłuszcze. Właściwości: odpad w stanie ciekłym, nie posiada właściwości niebezpiecznych, udział materiałów palnych wynosi 50%.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200	Odpady w postaci kartonów, przekładek papierowych i tekturowych Skład chemiczny: masa celulozowa, wypełniacz, woda i środki chemiczne Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości niebezpiecznych, palny.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60	Odpady w postaci worków, folii ochronnej PE, PP. Skład chemiczny: polimery syntetyczne otrzymywane z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	300	Opakowania w postaci zużytych palet drewnianych Skład chemiczny: węgiel, tlen, wodór, azot, celuloza, hemicelulozy i lignina. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	10	Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych. Skład chemiczny: stal – stop żelaza z węglem. Właściwości: odpad stały, niepalny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10	Opakowania w postaci pustych i niezanieczyszczonych opakowań składających się z dwóch lub więcej materiałów. Skład chemiczny: tworzyw sztucznych, papieru, metali, szkło. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20	Opakowania w postaci pustych i niezanieczyszczonych opakowań Skład chemiczny: tworzyw sztucznych, papieru, drewna, metali. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. Szmaki, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 *	25	Zużyte sorbenty, filtry (np. powietrza), bądź tkaniny do wycierania oraz ubrania ochronne wykorzystywane w trakcie eksploatacji instalacji. Skład chemiczny: Celuloza, bawełna. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2	Zużyte maszyny, urządzenia. Skład chemiczny: metal, tworzywo sztuczne, guma, elementy elektroniczne. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2	Odpad stanowią głównie elementy usunięte z maszyn i urządzenia z instalacji Skład chemiczny: metale szlachetne, tworzywo sztuczne, pozostałości tonera. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.
15.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1200	Stałe osady. Skład chemiczny: metale w formie ścinek, skrawków, opiłków, wióry, substancje ropopochodne, tłuszcze, piasek. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.
16.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	50	Zużyty węgiel aktywny. Skład chemiczny: Głównym składnikiem budulcowym tego typu materiałów jest węgiel pierwiastkowy, którego udział mieści się zazwyczaj w przedziale od 85% do 95% wagowych. Pozostałość stanowią pierwiastki takie jak wodór, azot, siarka i tlen oraz substancja mineralna, którą stanowią najczęściej tlenki i węglany różnych metali. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.
17.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	40	Masa jonitowa. Skład chemiczny: żywice organiczne. Właściwości: odpad stały lub płynny, niepalny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.

6.3.2. Magazynowanie wytwarzanych odpadów

a. Magazynowanie wytwarzanych odpadów

- miejsce 1 – odpady magazynowane poza budynkiem od strony północnej na powierzchni 200 m²,
- miejsce 2 – odpady magazynowane poza budynkiem od strony północnej na powierzchni 200 m²,
- miejsce 4 – odpady magazynowane wewnątrz budynku od strony wschodniej na powierzchni 200 m²,
- miejsce 5 – odpady magazynowane poza budynkiem od strony południowej na powierzchni 128 m²,
- miejsce 7 – odpady magazynowane poza budynkiem od strony południowej na powierzchni 200 m²,

- miejsce 8 – odpady magazynowane w pomieszczeniu H1-37 w budynku na powierzchni 100 m²,
- miejsce 9 – odpady magazynowane w pomieszczeniu H1-38 w budynku na powierzchni 100 m².

b. 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.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
4.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9 oraz w wannach technologicznych w ciągu linii procesowej. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9 oraz w wannach technologicznych w ciągu linii procesowej. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
6.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 4, 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
7.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 4, 8 i 9.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
			Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
8.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9 oraz w wannach technologicznych w ciągu linii procesowej. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
9.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 4, 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
10.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
11.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
12.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
13.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
14.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
15.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
			Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
16.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
17.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
18.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
19.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
20.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
21.	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 są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
22.	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (odpad niebezpieczny)	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
23.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
			Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
24.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
25.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 4, 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
2.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
3.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
4.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 4, 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
5.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 4, 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady są magazynowane w kontenerach w miejscu magazynowania 1 i 7. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady są magazynowane w kontenerach w miejscu magazynowania 1, 5 i 7. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady są magazynowane luzem w stosie w miejscu magazynowania 2. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady są magazynowane w kontenerach w miejscu magazynowania 5. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady są magazynowane w kontenerach w miejscu magazynowania 5. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. Szmaki, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 *	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
15.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady są magazynowane w kontenerach na placu w miejscu magazynowania 4 i w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
16.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
17.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach ¹⁾ w miejscu magazynowania 8 i 9. Odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom, celem dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

¹⁾ pojemnik – pojemnik, kontener, beczka, kanister, skrzynia lub mauzer

6.3.2.1. Odpady należy magazynować selektywnie, z zachowaniem przepisów BHP, wymagań ochrony środowiska, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, a także zgodnie z wymaganiami ppoż. Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów należy oznakować oraz zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Należy przestrzegać przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów. Magazynowanie należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. W gospodarowaniu odpadami należy uwzględniać hierarchię postępowania z odpadami.

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 procesu produkcyjnego w taki sposób aby maksymalnie wydłużyć żywotność stosowanych kąpiel,
- magazynowanie odpadów w sposób bezpieczny dla środowiska, uniemożliwiający ich przenikanie do środowiska,
- magazynowanie odpadów w przeznaczonym na ten cel pomieszczeniu ze szczelną posadzką, oznaczonym i zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,
- przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym podmiotom,
- ewidencjonowanie wytwarzanych odpadów za pomocą kart ewidencji i kart przekazania odpadów prowadzonych w bazie BDO.

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, załączonym do wniosku o wydanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego, w szczególności:

- w miejscach magazynowania zapewnić porządek i dostęp do podręcznego sprzętu gaśniczego,

- nie magazynować innych, zbędnych materiałów palnych przy odpadach, które nie są określone w operacie przeciwpożarowym,
- nie magazynować odpadów palnych w innych niewyznaczonych w operacie miejscach np.: pomieszczeniach technicznych,
- pojemniki, zbiorniki oraz kontenery przeznaczone na odpady należy oznakować kodem odpadu,
- maksymalna wysokość magazynowanych odpadów stałych palnych nie powinna przekraczać 4 m,
- miejsca magazynowania ciekłych odpadów palnych należy wyposażyć w rozwiązania ograniczające rozlewanie w postaci wanien ociekowych wykonanych z materiału niepalnego o pojemności 25 % całkowitej objętości magazynowanych ciekłych odpadów palnych,
- miejsca, w których magazynuje się ciekłe odpady palne zostaną wyposażone w punkt ze sprzętem gaśniczym zawierający 1 gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej co najmniej 183 B na każde 2,5 m³ ciekłych odpadów palnych, 1 koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m,
- miejsca magazynowania odpadów oznaczyć zgodnie z §9 Rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 296).

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 mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:

- $L_{Aeq D}$ – 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 ich czas pracy

Lp.	Opis źródła hałasu	Czas pracy [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Hala produkcyjna DC02	16	8
2.	System odciągu spalin	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. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

Prowadzić ewidencję odprowadzanych ścieków przemysłowych, na podstawie pomiaru ilości wykorzystywanej wody na potrzeby technologiczne instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, w oparciu o odczyty wskazań wodomierza.

7.2. Monitorowanie parametrów procesu

Należy monitorować rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

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.

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:

- rozszczelnieniem wanień procesowych,
- awarią wewnętrznej sieci kanalizacji,
- awarią urządzeń w podczyszczalni ścieków,
- pożarem.

Na terenie zakładu stosuje się następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii:

- wanny procesowe wyposażone są w szczelne, chemoodporne koryta wychwytowe umożliwiające kierowanie ewentualnych wycieków do zakładowej podczyszczalni ścieków,
- identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych i wypadkowych oraz ich analiza,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z opracowanymi w zakładzie instrukcjami technologicznymi,
- utrzymywanie wszystkich urządzeń w należytych stanie technicznym,
- eliminowanie wszelkiego rodzaju uszkodzeń na bieżąco,
- w zakładzie obowiązuje szereg procedur i instrukcji eksploatacyjnych, stanowiskowych bhp i ppoż.,
- stały nadzór techniczny nad eksploatowanymi urządzeniami – regularne przeglądy, bieżące naprawy,
- prowadzenie szkoleń bhp dla pracowników,

- prowadzenie szkoleń ppoż. dla pracowników,
- wyznaczenie dróg ewakuacyjnych,

Za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia poważnej awarii odpowiedzialnym jest prowadzący instalację (zakład w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska). W sytuacjach pożaru prowadzący instalację (zakład) jest odpowiedzialny za powiadomienie odpowiednio jednostki Państwowej Straży Pożarnej oraz 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

Instalacja nie będzie funkcjonować na warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Energia produkowana i wykorzystywana jest w instalacji w sposób efektywny, jej zużycie wynika wyłącznie z zapotrzebowania procesu produkcyjnego.

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii polega na kontroli parametrów pracy instalacji i optymalnej ich regulacji oraz na odpowiednim planowaniu produkcji zmierzającym do utrzymania zakładanej wydajności instalacji, w szczególności:

- Zautomatyzowany proces technologiczny.
- Utrzymanie wysokiej sprawności technicznej urządzeń poprzez prowadzenie bieżących przeglądów i konserwacji.
- Stosowanie energooszczędnych źródeł poboru prądu.
- Wykorzystanie na potrzeby technologiczne i grzewcze własnych, wysokosprawnych urządzeń.
- Efektywne i wysokosprawne prowadzenie procesów produkcyjnych bez zbędnych przerw technologicznych, rozruchów i zatrzymań pracy instalacji.
- Szczelne układy przesyłowe mediów.
- Racjonalne użytkowanie prądu.

II. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

TUOPU POLAND sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Feliksa Tychowskiego 5, 61-248 Poznań, złożyła w dniu 24.08.2023 r. wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, w której całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³.

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

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, 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 2026 r., poz. 670) oraz w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.), organem właściwym w przedmiotowej sprawie jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Wnioskodawca przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej i rejestracyjnej kopię ostatecznej decyzji Prezydenta Miasta Poznań znak: KSr-V.6220.1.34.2023 z dnia 20.04.2023 r. o środowiskowych uwarunkowaniach.

W trakcie postępowania prowadzący w związku rozbudową instalacji wystąpił o wydanie nowej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Dnia 20.03.2025 r. Prezydent Miasta Poznań przekazał Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego decyzję znak: KSr-V.6220.1.17.2024 z dnia 19.03.2025 r. określającą środowiskowe uwarunkowania dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie zakładu produkcji ram pomocniczych podwozi samochodów elektrycznych TUOPU POLAND Sp. z o.o.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla TUOPU POLAND sp. z o.o. na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien przekracza 30 m³ oraz uzupełnienia do ww. wniosku.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z 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 o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem znak: DSK-III.7222.58.2023 z dnia 4.03.2026 r., poinformowano 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.

Mając na uwadze art. 183c ust. 1 i ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-III.7222.58.2023 z dnia 15.06.2026 r. zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Poznaniu, z prośbą o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Postanowieniem znak: MZ.52805.46.2026.4.PK z dnia 14.07.2026 r., tamtejszy Organ potwierdził spełnienie ww. wymagań.

Przed wydaniem rozstrzygnięcia na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomieniem znak: DSK-III.7222.58.2023 z dnia 27.07.2026 r. poinformowano Stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Wnioskodawca nie skorzystał z ww. uprawnienia.

Na terenie zakładu produkowane są ramy pomocnicze dla elektrycznych samochodów osobowych. Instalację, wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 257,5 m³.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, B(a)P, pyłu w tym pyłu zawieszonego PM₁₀, pyłu zawieszonego PM_{2,5} oraz tytanu (zawartego w pyłe zawieszonym PM₁₀).

Emisja do powietrza z instalacji odbywa się przez 2 emitory E-11 i E-12.

Emitor E-11, do którego podłączone są wanny (nr 2, nr 3, nr 6 i nr 7) wchodzące w skład linii przygotowania powierzchni przed powlekaniami nie jest źródłem emisji substancji wprowadzanych do powietrza, które posiadają wartości odniesienia określone w Załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu lub poziomy dopuszczalne określone lub w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Do ww. wanien nie mają również zastosowania przepisy dotyczące standardów emisyjnych.

Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza, poprzez emitor E-12, jest proces powlekania kataforetycznego ram samochodowych prowadzony w wannie procesowej nr 11, płukanie ultrafiltratem w wannach nr 12, 13 i 14, osuszanie elementów w tunelu do polimeryzacji, powodujące emisję lotnych związków organicznych oraz spalanie gazu ziemnego w dopalaczu RTO, w wyniku którego zachodzi emisja dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, B(a)P, pyłów, w tym pyłu zawieszonego PM₁₀ i pyłu zawieszonego PM_{2,5} oraz tytanu.

Powlekanie kataforetyczne prowadzone jest metodą zanurzeniową z wykorzystaniem preparatów zawierających LZO, które ze względu na zużycie LZO na poziomie 10,46 Mg podlega przepisom rozdziału 6 rozporządzenia Ministra Klimatu w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. W celu dotrzymania standardów emisyjnych emitor wyprowadzający powietrze z linii malowania kataforetycznego oraz tunelu do polimeryzacji (emitor E-12) wyposażony jest w dopalacz RTO o nominalnej mocy cieplnej 528 kW. Przed wprowadzeniem oparów do dopalacza przechodzą przez filtry, które usuwają cząstki większe od 0,5 µm.

Emitor odprowadza również spaliny z palnika RTO.

Wnioskodawca wykazał, iż proces powlekania z wykorzystaniem preparatów zawierających LZO dotrzymywać będzie standardy emisyjne obowiązujące dla tego procesu określone w ww. rozporządzeniu.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, że emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez prowadzącego instalację we wniosku o wydanie pozwolenia oraz 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1706), Prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji na emitorze E-12. Pomiary należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Zgodnie z wnioskiem, na emitorach E-11 i E-12 zainstalowane są punkt pomiarowe spełniające wymogi Polskich Norm.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalacje nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, zobowiązany jest do wykonania wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji.

Na terenie zakładu znajdują się ponadto: zespół 3 dmuchaw gorącego powietrza, o łącznej nominalnej mocy cieplnej palników zasilanych gazem ziemnym 2 270 kW (w tym 2 o nominalnej mocy cieplnej 860 kW każdy i 1 o nominalnej mocy cieplnej 550 kW), każda wyposażona w spalinowo–powietrzny wymiennik ciepła zapewniający przekazywanie energii cieplnej za pośrednictwem ogrzewanego powietrza służącego do osuszania pomalowanych elementów w tunelu do polimeryzacji oraz kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 1 900 kW do podgrzewania między innymi kąpeli technologicznych, stanowiące odrębne instalacje energetycznego spalania paliw.

Ww. instalacje, 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 wymagają 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r., poz. 1510), nie wymagają pozwolenia, ale kwalifikują się pod obowiązek zgłoszenia z uwagi na łączną moc powyżej 1 MW.

Instalacja zaopatrywana jest w wodę z zewnętrznej (gminnej) sieci wodociągowej na podstawie zawartej umowy. Woda zużywana jest na cele technologiczne.

Funkcjonowanie instalacji generuje ścieki przemysłowe. Są one podczyszczane w zakładowej podczyszczalni ścieków, następnie, wprowadzane są do sieci kanalizacji sanitarnej innego podmiotu.

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 z art. 180 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji oraz utrzymywanie jej w sprawności) powodująca wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji uwzględnia się wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją przedmiotowej 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, a także prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

Wniosek spełnia wymagania art. 184 ust. 2a oraz ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

W niniejszym pozwoleniu określono: NIP i REGON posiadacza opadów, rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsca i sposoby ich magazynowania, dalszy sposób gospodarowania nimi, a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Ponadto określono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej Zakładu, na podstawie załączonego do wniosku operatu przeciwpożarowego, opracowanego w grudniu 2023 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych. Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Odpady należy magazynować w zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie, tj. rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 poz. 1742). Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

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 mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego zlokalizowane w kierunku południowym i zachodnim od terenu instalacji. Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla ww. terenów, zgodnie z pkt 3 lit. a 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, 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.

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji stwarzających ryzyko oraz nie zachodzi możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. We wniosku opisano sposoby zabezpieczenia 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.

We wniosku, w nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przeanalizowano spełnianie przez instalację wymagań ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Analizę przeprowadzono w oparciu o Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych. Aktualizacja styczeń 2009 r. Opracowany przez pracowników Instytutu Mechaniki Precyzyjnej w Warszawie na zlecenie Ministerstwa Ochrony Środowiska.

Stosowane technologie produkcji są zgodne z zapisami ww. dokumentu, wskazującym na ograniczenie ilości substancji wprowadzanych do środowiska. Na tej podstawie stwierdzono, że rozpatrywana instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, jak również spełnione są inne wymagania określone w przepisach prawa.

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 Prowadzący instalację podał 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 lub ustawy o odpadach, lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie pozwolenia zintegrowanego, udzielonego mocą niniejszej decyzji.

Pozwolenie wydano 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 stosowną opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł, 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 rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansowy, Oddział Dochodów Budżetowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Agnieszka Lewicka
Zastępca Dyrektora Departamentu Zarządzania Środowiskiem i Klimatu

Otrzymują:

1. TUOPU POLAND sp. z o.o.
ul. Feliksa Tychowskiego 5
61-248 Poznań (e-Doręczenia)

2. Aa x 2

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań (e-Doręczenia)
3. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (w formie elektronicznej .pdf)