



Marszałek Województwa Łódzkiego

Łódź, dnia 31 sierpnia 2016 roku

RŚVI.7222.63.2016.KK

DECYZJA

w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/9 z dnia 7 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-9-2008 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/95 z dnia 9 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-95-2008/2009, decyzją Nr PZ/142 z dnia 15 grudnia 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/142/10 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 21 lutego 2011 r., znak: RO.VI.KK.66151.21.11), decyzją z dnia 23 lutego 2011 r., znak: RO.VI.66151.22.2011.KK, decyzją z dnia 15 listopada 2012 r., znak: ROVI.7222.140.2012.KK, decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK oraz decyzją z dnia 22 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK

Na podstawie art. 155 i art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 roku, poz. 23 ze zm.), art. 192, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.), § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) oraz ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), art. 10 § 1 KPA - po rozpatrzeniu wniosku Indesit Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi, przy ul. Dąbrowskiego 216, prowadzącej i posiadającej tytuł prawny do instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, o całkowitej objętości wani procesowych 60 m³ – Indesit Company Polska Sp. z o.o. Zakład w Radomsku, zlokalizowanej w Radomsku, przy ulicy Aristide Merloniego 4, powiat radomszczański, województwo łódzkie,

orzekam, co następuje:

- I. Zmieniam na wniosek i za zgodą Strony tj. Indesit Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi, ul. Dąbrowskiego 216, posiadającej numer KRS: 0000023258, numer identyfikacji podatkowej (NIP): 5260203837, numer identyfikacyjny REGON: 012621980, decyzję Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/9 z dnia 7 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-9-2008 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/95 z dnia 9 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-95-2008/2009, decyzją Nr PZ/142 z dnia 15 grudnia 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/142/10 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 21 lutego 2011 r., znak: RO.VI.KK.66151.21.11), decyzją z dnia 23 lutego 2011 r., znak: RO.VI.66151.22.2011.KK, decyzją z dnia 15 listopada 2012 r., znak: ROVI.7222.140.2012.KK, decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK oraz decyzją z dnia 22 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK, w następujący sposób:

I.1 Punkt II.2. wraz z tiretami otrzymuje brzmienie:

„II.2. Zużycie podstawowych surowców, materiałów, paliw i energii, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska:

– Bitum	17 000 Mg/a
– Hotmelt (spoiwo)	17 000 Mg/a
– Kwas siarkowy 95%	40 Mg/a
– Kwas solny 30%	25 Mg/a
– Środki i komponenty do fosforanowania	220 Mg/a
– Pasta do kataforezy	100 Mg/a
– Emulsja do kataforezy	190 Mg/a
– Farby do malowania proszkowego	352 Mg/a
– Zużycie energii elektrycznej	55 000 MWh/a
– Gaz ziemny GZ50	3 695 000 m ³ /a
– Lakier (Clear; podkładowy 1K Primer (aerosol))	0,028 Mg/a
– Rozpuszczalnik Thinner	0,038 Mg/a
– Farba Acryl 2K	0,029 Mg/a
– Rozpuszczalnik Fade out	0,114 Mg/a
– Pasta pigmentowa BSB	0,033 Mg/a
– Pasta polerska	0,029 Mg/a”

I.2 Punkt III.2. wraz z tabelami, podpunktami, literami i tiretami otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2. Określam warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

1. Pozwalam Spółce: Indesit Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi, ul. Dąbrowskiego 216, posiadającej numer KRS: 0000023258, numer identyfikacji podatkowej (NIP): 5260203837, numer identyfikacyjny REGON: 012621980, na wytwarzanie w ciągu roku następujących ilości i rodzajów odpadów, które będą powstawać w związku z prowadzeniem instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, o całkowitej objętości wani procesowych 60 m³ – Indesit Company Polska Sp. z o.o. Zakład w Radomsku, zlokalizowanej w Radomsku, przy ulicy Aristide Merloniego 4, powiat radomszczański, województwo łódzkie, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 4 oraz Tabeli 5.

Tabela 4. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,300
2.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	400,000
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	422,000

4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	20,000
5.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	1,000
6.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1,000
7.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11,200
8.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	120,000
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	60,000
10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,500
11.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	2,000
12.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	2,000
13.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	2,000
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50,000
15.	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)	25,000
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	0,100
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,050
18.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,090

Tabela 5. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekanych	35,000
2.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	2,600
3.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	0,500
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	10000,000
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	10,000
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4000,000
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	750,000
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	3000,000
9.	15 01 04	Opakowania z metali	3,810
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	30,000
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	900,000
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	13,300
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	200,000
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	500,000

15.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	500,000
-----	----------	---	---------

2. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelą 5A.

Tabela 5A. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne Właściwości określono na podstawie Rozporządzenia Komisji UE Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.			
1.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>Odpady powstają podczas procesu klejenia wytlumiaczy rozgrzanym bitumem.</p> <p>Używane kleje mogą zawierać między innymi benzynę ciężką obrabianą wodorem, destylaty lekkie obrabiane wodorem, pochodne substancji ropopochodnych.</p> <p>Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy:</p> <p>HP3 „łatwopalne”: łatwopalne odpady ciekłe: odpady ciekłe o temperaturze zapłonu poniżej 60 °C</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - rozpuszczalniki organiczne</p>
2.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	<p>Opad powstaje w procesie fosforowania w zainstalowanych wannach. Używane surowce: kwas solny, soda kaustyczna, surowce mogące zawierać kwas fosforowy, chloran sodowy, dwufluorek amonu, azotan sodu, wodorotlenek potasu, krzemian potasu płynny, alkohol tłuszczowy, kwas solny, wodorotlenek sodu.</p> <p>Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, klasyfikuje się do grupy:</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - fosfor, związki fosforu, z wyjątkiem fosforanów mineralnych, chlorany, roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej.</p>
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające	<p>Odwodnione osady ściekowe.</p> <p>Ze względu na właściwości powodujące, że</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		substancje niebezpieczne	odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - chlorany, roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej.
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Proces fosforanowania-odtłuszczenie powierzchni roztworze wodnym, przy użyciu substancji alkalicznych- Ridoline G, wodorotlenek potasu, krzemian potasu płynny. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej.
5.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Instalacja oczyszczania brudnej wody. Do obróbki fiz-chem wody używa się kwas amidosulfonowy, sodę kaustyczną, wapno hydratyzowane, ferrolin, kwas siarkowy 96%, mogą zawierać: kwas sulfamidowy; kwas amidosulfonowy, wodorotlenek sodu, wodorotlenek wapnia, chlorek wapnia, chlorek wodoru, kopolimer dimetyloamina epichlorydryna, trójchlorek żelaza. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to: aminy, roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej.
6.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Jonity syntetyczne są na ogół pochodzenia organicznego, do ich produkcji stosuje się najczęściej kopolimery styrenu lub monomeru alifatycznego i diwinylobenzenu, żywicę fenolowoformaldehydową, polimery - fenyldiaminowy, mocznikowo-guanidynowoformaldehydowy, polietylenoiminę oraz inne polimery zawierające pirydynę lub jej pochodne. Jonity syntetyczne, odpowiednio usieciowane, formowane są w postaci perełek lub ziaren o silnie rozwiniętej powierzchni, które po zanurzeniu w roztworze wodnym pęcznieją, wskutek dyfuzji wody do wnętrza struktury jonitów. Wymiana jonowa za pomocą jonitów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			<p>odbywa się w przepływowych aparatach kolumnowych.</p> <p>Jonity służą głównie do zmiękczenia wody. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy:</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to – aminy, fenole, związki fenolowe, rozpuszczalniki organiczne.</p>
7.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad powstaje podczas redukcji substancji szkodliwych w ściekach przemysłowych – jest to zużyty węgiel aktywny- substancja składająca się głównie z węgla pierwiastkowego w formie bezpostaciowej (sadza), częściowo w postaci drobnokrystalicznego grafitu (poza węglem zawiera zwykle popiół, głównie tlenki metali alkalicznych i krzemionkę).</p> <p>Charakteryzuje się bardzo dużą powierzchnią w przeliczeniu na jednostkę masy (500÷2500 m²/g), dzięki czemu jest doskonałym adsorbentem wielu związków chemicznych. Wielka powierzchnia właściwa węgla aktywnego jest wynikiem istnienia wewnętrznej struktury porowatej. Większość porów to silnie adsorbujące mikropory oraz pełniące głównie rolę kanałów transportowych mezopory.</p> <p>Węgiel aktywny jest często modyfikowany (np. przez usunięcie popiołu lub impregnację związkami chemicznymi), aby zachowując swoje właściwości adsorpcyjne, mógł bardziej specyficznie pochłaniać określony składnik (np. metale ciężkie).</p> <p>Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy:</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to: aminy, fenole, związki fenolowe, rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne.</p>
8.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Odpady powstają w urządzeniach do mechanicznej obróbki metali.</p> <p>Odpad w postaci płynnej. Dwufazowy układ dyspersyjny ciecz-ciecz dwóch niemieszających się wzajemnie cieczy - polarnej i niepolarniej. Jest to układ termodynamicznie nietrwały. Kinetycznie trwałe emulsje można jedynie otrzymać w obecności emulgatora. Emulsja jest szczególnym przypadkiem układu koloidalnego.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			<p>Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy:</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne.</p>
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Odpad w postaci płynnej. Zwykle ma on postać żółtawej lub czerwonej gęstej cieczy. Mieszanina wyższych węglowodorów, którą uzyskuje się poprzez rafinację ropy naftowej. Oleje hydrauliczne są medium nieściśliwym. Oleje hydrauliczne to uszlachetnione oleje mineralne, wykonane na bazie wysokorafinowanych olejów mineralnych, których właściwości ulepsza się poprzez stosowanie odpowiednio dobranych dodatków uszlachetniających. Podstawowe właściwości jakościowe dla oleju hydraulicznego to niska tendencja do pienienia oraz poprawione właściwości niskotemperaturowe. Oleje hydrauliczne używane są, jako medium robocze w napędach hydraulicznych i układach tłumiących. Ponieważ są medium nieściśliwym, można je sprężyć do ogromnego ciśnienia i uzyskać bardzo dużą siłę w małym napędzie.</p> <p>Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy:</p> <p>HP3 „łatwopalne” : łatwopalne odpady ciekłe: olej napędowy i lekkie oleje opałowe o temperaturze zapłonu > 55 ° C oraz ≤ 75 ° C;</p> <p>HP14 „ ekotoksyczne” : odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne.</p>
10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpad w postaci płynnej. To destylaty ropy naftowej poddane rozbudowanemu uszlachetnieniu na czele z kilkakrotnym krakingiem w obecności wodoru, krótkołańcuchowe poliolefiny otrzymane drogą syntezy chemicznej. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy:</p> <p>HP3 „łatwopalne”: łatwopalne odpady ciekłe: olej napędowy i lekkie oleje opałowe o temperaturze zapłonu > 55 °C oraz ≤ 75 °C;</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować,</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne
11.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Mieszanka wyższych węglowodorów. Skład jak w poz. 9 i 10. Właściwości: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - rozpuszczalniki organiczne.
12.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Mieszanka wyższych węglowodorów. Skład jak w poz. 9 i 10 Właściwości: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - rozpuszczalniki organiczne.
13.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Mieszanka wyższych węglowodorów. Skład jak w poz. 9 i 10. Właściwości: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne.
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania po preparatach zawierające substancje niebezpieczne. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne.
15.	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.	Odpad stały zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jest to m.in. czyściwo i sorbenty oraz zużyte materiały filtracyjne. Zanieczyszczone materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów, elementów skórzanych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester i inne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		PCB)	<p>Właściwości: odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, smarami, olejami silnikowymi.</p> <p>Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy:</p> <p>HP3 „łatwopalne”: łatwopalne odpady stałe: odpady stałe, które łatwo ulegają zapaleniu lub w wyniku tarcia mogą powodować zapalenie lub przyczyniać się do spalania;</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.</p> <p>Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to - rozpuszczalniki organiczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne.</p>
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Między innymi lampy wysokoprężne rtęciowe.</p> <p>Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to rtęć, metale ciężkie.</p>
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<p>Odpad w postaci stałej. Są to części elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów. Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to rtęć, metale ciężkie.</p>
18.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p>Chemikalia laboratoryjne i analityczne nie nadające się do dalszego użytkowania. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy:</p> <p>HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi to rtęć, metale ciężkie, kwaśne roztwory lub kwasy w</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			postaci stałej, roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej itp.
Odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne i nie posiadają substancji zawartych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.			
19.	08 02 01	Odpady proszków powlekanych	<p>Odpad w postaci stałej. Farby proszkowe - termoutwardzalne substancje na bazie polimerów służące do malowania proszkowego. Odpad powstaje w wyniku stosowania termoutwardzalnego proszku opartego na żywicach epoksydowych utwardzanych przy pomocy tetrahydroksyalkilamidu.</p> <p>Skład farby to żywica lub mieszanina żywic w odpowiedniej proporcji, pigmenty i wypełniacze oraz dodatki uszlachetniające bądź powodujące różne efekty.</p> <p>Nie zawierają rozpuszczalników.</p> <p>Środki pomocnicze decydują o takich cechach farby jak rozlewność roztopionej farby, odgazowanie – zapobieganie tworzeniu pęcherzyków gazu, łatwość elektryzowania się w urządzeniach elektrokinetycznych (tribo), struktura powierzchni farby, odporność na korozję farb podkładowych, łatwość fluidyzacji.</p>
20.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Silikony – syntetyczne polimery krzemooorganiczne o strukturze siloksanów, w których wszystkie atomy krzemu podstawione są grupami alkilowymi (najczęściej metylowymi lub etylowymi) lub arylowymi (najczęściej fenyłowymi). W zależności od warunków produkcji otrzymuje się je w postaci olejów bądź żywic silikonowych, a także elastomerów. Silikony mają jeszcze większą odporność chemiczną i termiczną od siloksanów, w których atomy krzemu połączone są z atomami wodoru.
21.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Inne odpady z procesów klejenia i lakierowania proszkowego.
22.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	W czasie formowania na zimno elementów składowych pralki, końcówki profili, resztki z wykrojników ze stali ocynkowanej, ścianki boczne ze stali wstępnie lakierowanej oraz ścianki przednie ze stali wstępnie lakierowanej. Stal ocynkowana jest to stal zabezpieczona przed korozją poprzez nałożenie warstwy cynku. Żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym o barwie srebrzystobiałej. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych. Odpad w postaci stałej.
23.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Kończówki profili, resztki z wykrojników ze stali nierdzewnej inox. Odpad w postaci stałej. Grupa stali o specjalnych właściwościach fizykochemicznych, odpornych na korozję ze strony np.: czynników atmosferycznych (korozja gazowa), rozcieńczonych kwasów,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			<p>roztworów alkalicznych (korozja w cieczach). Swoje właściwości stal nierdzewna uzyskuje dzięki dodatkom stopowym dodawanym w procesie produkcji. Jednym z podstawowych dodatków stopowych nierdzewki jest chrom. Jego zawartość procentowa powinna przekraczać 11%. Odborny na działanie wyższych temperatur. Kolejnym pierwiastkiem stopowym jest nikiel, jego zadaniem jest uodpornić nierdzewkę na kwaśne środowisko, a także poprawić ciągliwość oraz wytrzymałość na działanie niskich temperatur poniżej 100 stopni C. Nikiel posiada korzystne właściwości ułatwiające proces spawania. Trzecim składnikiem stopowym dodawanym w procesie produkcji stali nierdzewnej jest molibden. Dzięki niemu nierdzewka poprawia swoją odporność na działanie wysokich temperatur, poprawia spawalność, a także zwiększa odporność na działanie wodoru i siarkowodoru. W mniejszym udziale procentowym dodawane są inne dodatki stopowe takie jak: mangan, krzem, azot, siarka.</p>
24.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Opakowania po dostarczonych surowcach oraz odpady z pakowania detali. Są to produkty otrzymane przez spiłnienie odpowiednio przygotowanych włókien roślinnych czasem z dodatkiem wypełniaczy, środków zaklejających, barwników oraz innych pomocniczych środków chemicznych. Stanowią surowiec wtórny do produkcji papieru. Odpad stanowią opakowania z tektury i papieru po zakupionych surowcach do produkcji i uszkodzone opakowania. Odpad w postaci stałej.</p>
25.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Opakowania po dostarczonych surowcach oraz odpady z pakowania detali. Tworzywa sztuczne stanowią grupę materiałów, których najistotniejszym składnikiem jest polimer, czyli organiczny związek wielkocząsteczkowy. Poza tym zawierają one składniki dodatkowe (środki pomocnicze) nadające im wymagane właściwości użytkowe i przetwórcze. Charakterystyczną cechą budowy polimeru jest występowanie powtarzalnych elementów w postaci ugrupowań atomów, które są nazywane merami. Stanowią surowiec wtórny do produkcji regranulatu. Odpad stanowią: folia opakowaniowa termozgrzewalna, uszkodzone worki, foliowe opakowania transportowe, opakowania po preparatach, które nie zawierają substancji niebezpiecznych.</p>
26.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Opakowania po dostarczonych surowcach. Drewno jest produktem pochodzenia naturalnego. W jego skład podobnie jak we wszystkich innych materiałach pochodzenia naturalnego wchodzi m.in.: węglowodany, w tym celuloza, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne, woda. Opakowania z drewna - zazwyczaj w postaci</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			desek pochodzących z uszkodzonych palet, wytwarzane są głównie podczas rozpakowania zakupionych towarów.
27.	15 01 04	Opakowania z metali	Stal jest metalem kowalnym i ciągliwym o barwie srebrzystobiałej. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych. Żelazo stalowe jest stopem żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu, i śladowo siarki. Odpady metali żelaznych ze względu na swoje właściwości są obecnie bardzo cenionym odpadem wykorzystywanym w hutnictwie żelaza. Odpad stanowią końcówki listew do pakowania produktów. Odpad w postaci stałej.
28.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wielomateriałowe wykonane są z więcej niż jednego rodzaju materiału w taki sposób, iż trudno rozdzielić jego elementy przy użyciu prostych metod mechanicznych. W skład odpadu mogą wchodzić: papier, tworzywo(polietylen), metal -folia aluminiowa. Papier: produkowany z surowca odnawialnego jakim jest drewno stanowi główny składnik opakowań kartonowych - produkty otrzymane przez spiłnienie odpowiednio przygotowanych włókien roślinnych czasem z dodatkiem wypełniaczy, środków zaklejających, barwników oraz innych pomocniczych środków chemicznych. Polietylen: najistotniejszym składnikiem jest polimer, czyli organiczny związek wielkocząsteczkowy. Poza tym zawierają one składniki dodatkowe (środki pomocnicze) nadające im wymagane właściwości użytkowe i przetwórcze. Odpad w postaci stałej.
29.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opakowania po dostarczonych surowcach oraz odpady z pakowania detali (karton, styropian, folia). Karton - są to produkty otrzymane przez spiłnienie odpowiednio przygotowanych włókien roślinnych czasem z dodatkiem wypełniaczy, środków zaklejających, barwników oraz innych pomocniczych środków chemicznych. Stanowią surowiec wtórny do produkcji papieru. Styropian to porowate tworzywo sztuczne, otrzymane poprzez spienienie wstępnie spienionych granulek polistyrenu, zawierających porofofor (np. eter naftowy). Jest to materiał nieodporny na działanie wielu rozpuszczalników organicznych (np. aceton czy rozpuszczalniki aromatyczne), olejów, smarów.
30.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i	Odpad stały - czyściwo i ubrania robocze, kasetowe filtry tkaninowe (w skład filtra tkaninowego wchodzi tkaniny, elementy metalowe i elementy tworzyw sztucznych); nie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Zasadniczym elementem filtra są zestawy rękawów filtracyjnych wykonanych z tkaniny filtracyjnej pyłowej poliamidowej. Rękawy zawieszane są na ruchomej pokrywie, a u dołu zamocowane do króćców płyty korpusu filtra. Całość obudowana jest płaszczem z blachy, a od góry osłonięta kloszem chroniącym przed opadami atmosferycznymi. Przy napełnianiu zbiornika zapyłone powietrze dostaje się do rękawów, pył osadza się na tkaninie, a oczyszczone powietrze wychodzi do atmosfery. Strzepywanie pyłu nagromadzonego w rękawach odbywa się przez uruchomienie silnika wibracyjnego znajdującego się na pokrywie ruchomej. Materiały włókiennicze - skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester i inne.
31.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów.
32.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad w postaci stałej. Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zamontowanych w pojazdach nie zawierające niebezpiecznych elementów i części. Stan stały, są to elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników, różnego rodzaju elementy części i podzespoły elektroniczne i elektryczne.
33.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpad w postaci stałej Niepełnowartościowe wyroby, wyroby które nie przeszły kontroli jakości. Podstawowy skład to: stal nierdzewna inox, blacha walcowana lakierowana lub ocynkowana, wyciornacz (materiał plastyczny).

3. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:
- 3.1. Zapobieganie powstawaniu odpadów polegać winno m.in. na:
- przestrzeganiu parametrów procesu technologicznego;
 - analizowaniu i weryfikacji stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów;
 - prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń pracujących w cynkowni;
 - optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
 - kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.
- 3.2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:
- postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;

- b. gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne;
 - c. magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszej decyzji, wyposażonych w sprzęt umożliwiającą szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania;
 - d. magazynowaniu odpadów w opakowaniach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników i posiadających szczelne zamknięcia przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności ładunkowych;
 - e. gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości.
4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
- 4.1. Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabeli 4 oraz w Tabeli 5 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami.
- 4.2. Odpady wymienione w Tabeli 4 oraz w Tabeli 5 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom.
5. Określam miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:
- 5.1. Odpady magazynowane będą w miejscu i w sposób określony w poniższej Tabeli 5B

Tabela 5B Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych w południowej części budynku, (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
2.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	Po odwodnieniu odpady magazynowane selektywnie, w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych w południowej części budynku, (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	
5.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnie zamkniętym pojemniku, oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych w południowej części budynku, (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
6.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnie zamkniętym pojemniku, oznaczonym, opisanym,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
		żywice jonowymiennie	dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych w południowej części budynku, (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
7.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnie zamkniętym pojemniku, oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych w południowej części budynku, (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
8.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany selektywnie, w szczelnych pojemnikach - zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w części magazynu, wydzielonej na odpady niebezpieczne w południowej części budynku, (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
11.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
12.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	
13.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
15.	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)	Magazynowane selektywnie w pojemniki na halach produkcyjnych oraz magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych w południowej części budynku (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych w południowej części budynku, (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
18.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje	Odpady magazynowane selektywnie, w opakowaniach fabrycznych (opakowania szklane), w laboratorium - magazynie odpadów niebezpiecznych w północnej części budynku, w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
		niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	wydzielonej części laboratorium działu lakierni.
Odpady inne niż niebezpieczne			
19.	08 02 01	Odpady proszków powlekanych	Odpady magazynowane selektywnie, w metalowych, opisanych pojemnikach, w wydzielonym miejscu magazynu odpadów innych niż niebezpieczne południowa część budynku, (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
20.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeniwa inne niż wymienione w 08 04 09	
21.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	
22.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze metalowym, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowania pod wiatą przylegającą do południowej ściany budynku.
23.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady magazynowane selektywnie, w kontenerze metalowym, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowania pod wiatą przylegającą do południowej ściany budynku.
24.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane selektywnie, luzem lub w kontenerach w zależności od gabarytów, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów w południowej części budynku (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
25.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
26.	15 01 03	Opakowania z drewna	
27.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane selektywnie, w kontenerze metalowym, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowania pod wiatą przylegającą do południowej ściany budynku.
28.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane selektywnie, luzem lub w kontenerach w zależności od gabarytów, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów w południowej części budynku (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
29.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane selektywnie, luzem lub w kontenerach, w zależności od gabarytów - południowa część budynku (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
30.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemnikach na halach produkcyjnych i magazynach, czasowo magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych – południowa część budynku (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
31.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16	Odpady magazynowane selektywnie, w opakowaniach fabrycznych lub kartonach lub luzem na regałach w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów – południowa część budynku (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).
32.	16 02 16	Elementy usunięte z złożonych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
33.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady magazynowane selektywnie, w opakowaniach fabrycznych lub kartonach lub luzem na regałach w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów – południowa część budynku (wydzielona wewnątrz strefa odpadowa).

- 5.2. Odpady wymienione w Tabeli 5B będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:
- selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania,
 - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.
- 5.3. Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych na utwardzonej powierzchni.
- 5.4. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 5.5. Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne w rejonie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do wód i do gruntu oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego.
- 5.6. Miejsca magazynowania odpadów powinny być wyposażone w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych, w oświetlenie zewnętrzne, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.
- 5.7. Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być przygotowane do transportu z wykorzystaniem opakowań zabezpieczających przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych, z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadających szczelne zamknięcia.
- II. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/9 z dnia 7 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-9-2008 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/95 z dnia 9 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-95-2008/2009, decyzją Nr PZ/142 z dnia 15 grudnia 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/142/10 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 21 lutego 2011 r., znak: RO.VI.KK.66151.21.11), decyzją z dnia 23 lutego 2011 r., znak: RO.VI.66151.22.2011.KK, decyzją z dnia 15 listopada 2012 r., znak: ROVI.7222.140.2012.KK,

decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK oraz decyzją z dnia 22 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Indesit Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi, ul. Dąbrowskiego 216 wnioskiem z dnia 31 marca 2016 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego - decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/9 z dnia 7 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-9-2008 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/95 z dnia 9 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-95-2008/2009, decyzją Nr PZ/142 z dnia 15 grudnia 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/142/10 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 21 lutego 2011 r., znak: RO.VI.KK.66151.21.11), decyzją z dnia 23 lutego 2011 r., znak: RO.VI.66151.22.2011.KK, decyzją z dnia 15 listopada 2012 r., znak: ROVI.7222.140.2012.KK, decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK oraz decyzją z dnia 22 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK, na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych o pojemności wanien procesowych 60 m³ – Indesit Company Polska Sp. z o.o. Zakład w Radomsku, zlokalizowanej w Radomsku, przy ulicy Aristide Merloniego 4, powiat radomszczański, województwo łódzkie.

W związku z brakami formalnymi wniosku Marszałek Województwa Łódzkiego wezwaniem z dnia 19 kwietnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.63.2016.KK zobligował Wnioskodawcę do ich uzupełnienia. Braki formalne zostały uzupełnione przy e-mailu Indesit Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi z dnia 28 kwietnia 2016 r. Pismami z dnia 10 maja 2016 r., znak: RŚVI.7222.63.2016.KK oraz z dnia 22 czerwca 2016 r., znak: RŚVI.7222.63.2016.KK Marszałek Województwa Łódzkiego wezwał Wnioskodawcę do przedłożenia wyjaśnień i uzupełnienia braków merytorycznych wniosku. Uzupełnienie wniosku Spółka: Indesit Company Polska Sp. z o.o. przedłożyła przy pismach: z dnia 31 maja 2016 r. oraz z dnia 12 lipca 2016 r.

Kwalifikację instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, o pojemności wanien 60 m³ w Zakładzie Produkcyjnym Radomsko określa rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169):

- pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia – instalacje do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.), w związku z § 2 ust 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczy zmiany rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów oraz aktualizacji wykazu i ilości zużywanych surowców.

W związku z tym, że wnioskowane zmiany dotyczą ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, zapisy pozwolenia zintegrowanego określające warunki wytwarzania odpadów dostosowano do obecnych przepisów prawa tj. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.) oraz ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U z 2013 r. poz. 21 ze zm.).

Planowane zmiany funkcjonowania instalacji nie mieszczą się w pojęciu „istotnej zmiany instalacji” określonej w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.).

Niniejszy wniosek stanowi pierwszy wniosek o zmianę przedmiotowego pozwolenia, który wpłynął do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 28 ust. 2. ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U z 2014 r., poz. 1101), w wyniku którego Marszałek Województwa Łódzkiego wydał decyzję z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK. Tym samym, w przedmiotowym przypadku zaszły przesłanki, o których mowa w art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U z 2014 r., poz. 1101). Wnioskodawca przedłożył analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W przedłożonej analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego.

Pismem z dnia 5 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.63.2016.KK, w trybie art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.) poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji służy stronom odwołanie do Ministra Środowiska złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Za wydanie niniejszej decyzji Wnioskodawca uiszcza opłatę skarbową w wysokości 1006 zł na konto:

Urząd Miasta Łodzi
nr 08156000132025030551330016



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego

Radosław Mikuła
p.o. Zastępcy Dyrektora Departamentu
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Indesit Company Polska Sp. z o.o.
93-231 Łódź, ul. Dąbrowskiego 216
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska w Warszawie
2. WIOŚ w Łodzi
3. **Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego**
Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska
Wydział Opłat Środowiskowych