



Marszałek Województwa Łódzkiego

al. Piłsudskiego 8, 90-051 Łódź, tel. /+48/ 42 663 35 30, fax /+48/ 42 663 35 32
e-mail: sekretariat.sr@lodzkie.pl, www.lodzkie.pl

Łódź, dnia 22 lipca 2022 roku

ŚRIII.7222.119.2021.KK

DECYZJA

w sprawie zmiany decyzji Wojewody Łódzkiego Nr 7 z dnia 31 marca 2005 r. znak: SR.VIII-M/6617-2/PZ/7/2004 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami: decyzją Wojewody Łódzkiego Nr PZ/89 z dnia 28 grudnia 2007 r. znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/89/2007, decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr 55 z dnia 24 marca 2009 r., znak: RO.VI-KK-66172/55/2008/2009 (sprostowanymi postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 15 kwietnia 2009 r., znak: RO.VI-KK/66172/40/2009), decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/74/10 z dnia 31 maja 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/74/2010, decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 17 września 2012 r., znak: ROVI.7222.157.2012.KK oraz decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.274.2014.KK

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.), art. 183 ust. 1, art. 188, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 3 i ust. 5, art. 215 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.), , w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 i § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839 z późn. zm.) oraz ust. 5 pkt 7 i ust. 6 pkt 9 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. poz. 1169), po rozpatrzeniu wniosku Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o. z siedzibą: 02-520 Warszawa, ul. Wiśniowa 40

orzekam, co następuje:

- I. Zmieniam na wniosek strony, tj. Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o. z siedzibą: 02-520 Warszawa, ul. Wiśniowa 40, posiadającej numer KRS 0000068721, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 8130010225, numer identyfikacyjny REGON 690047352, decyzję Wojewody Łódzkiego Nr 7 z dnia 31 marca 2005 r. znak: SR.VIII-M/6617-2/PZ/7/2004 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami: decyzją Wojewody Łódzkiego Nr PZ/89 z dnia 28 grudnia 2007 r. znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/89/2007, decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr 55 z dnia 24 marca 2009 r., znak: RO.VI-KK-66172/55/2008/2009 (sprostowanymi postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 15 kwietnia 2009 r., znak: RO.VI-KK/66172/40/2009), decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/74/10 z dnia 31 maja 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/74/2010, decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 17 września 2012 r., znak: ROVI.7222.157.2012.KK oraz decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.274.2014.KK, na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton na rok oraz do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanych w Radomsku, przy ul. Krasickiego 150/152, w następujący sposób:

I.1 Zmieniam określone, w różnym przypadku w decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego, nazwę i adres siedziby prowadzącego instalację, na:

„Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o.
z siedzibą: 02-520 Warszawa, ul. Wiśniowa 40
KRS 0000068721, NIP: 8130010225, REGON: 690047352”;

I.2 Zmieniam punkt I. w całości wraz z podpunktami i tiretami i nadaję mu nowe brzmienie:

„I. Udzielam spółce: Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o. z siedzibą: 02-520 Warszawa, ul. Wiśniowa 40, posiadającej numer KRS 0000068721, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 8130010225, numer identyfikacyjny REGON 690047352, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton na rok oraz instalacji do instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanych na terenie zakładu w Radomsku, przy ul. Krasickiego 150/152, na działkach o numerach ewidencyjnych nr: 34/1, 35/1, 36, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 191,192 ,60/2, 60/1, 61, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186,187, 188, 189, 190, 77, 76, 75, 74, 73, 71/1, 66, 68/4, 69, 70, 68/1, 67/1, 67/2, 65, 64, 63, 62/1,62/2, obręb 4 Radomsko, powiat radomszczański, województwo łódzkie.

I.1. Określam rodzaj prowadzonej działalności

Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego, kwalifikowane są jako:

1. przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko:
 - a. przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m³, zgodnie 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. poz. 1839 z późn. zm.);
 - b. przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko - instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników, zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839 z późn. zm.);
2. instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego jako:
 - a. instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ – 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. poz. 1169);

- b. instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – ust. 6 pkt 9 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. poz. 1169).

1.2. Określam charakterystykę techniczną instalacji

Objęte pozwoleniem zintegrowanym instalacje stanowią ciąg technologiczny produkcji puszek aluminiowych, składający się z trzech linii technologicznych (linii 1, linii 2 i linii 3).

W skład instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, stanowiącą całość technologicznie powiązaną wchodzi :

1. prasy pionowe do tłoczenia surowego produktu (formowania puszek) : 3 szt., po 1 dla każdej linii produkcyjnej;
2. prasy poziome do tłoczenia surowego produktu (formowania puszek) : 26 szt., w tym dla linii 1: 9 szt., linii 2: 9 szt., linii 3: 8 szt.;
3. maszyny do mycia puszek przed malowaniem (WAS) (powierzchniowej obróbki z wykorzystaniem wanień procesowych): 3 szt., po 1 dla każdej linii produkcyjnej, o łącznej pojemności wanień procesowych dla wszystkich linii 77,7 m³;
4. maszyny do zewnętrznego pokrywania lakierem (Deco) (powierzchniowej obróbki z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych): 4 szt., w tym dla linii 1: 1 szt., linii 2: 2 szt., linii 3: 1 szt.;
5. maszyny do natrysku lakieru wewnętrznego (LSM) (powierzchniowej obróbki z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych): 24 szt., po 8 dla każdej linii produkcyjnej;
6. maszyny ostatecznego formowania puszek (NNF): 3 szt., po 1 dla każdej linii produkcyjnej ;
7. linia oczyszczania chłodziw: 1 szt. dla wszystkich linii technologicznych;
8. ujęcie wody głębinowej (studnia): 1 szt., o wydajności 25 m³/h, dla wszystkich linii technologicznych;
9. stacja DEMI: 2 szt., o wydajności 25 m³/h każda, w tym 1 szt. dla linii 1 i linii 2 oraz 1 szt. dla linii 3;
10. podczyszczalnia ścieków przemysłowych o przepustowości 30 m³/h: 1 szt., dla wszystkich linii technologicznych;
11. piece suszarnicze: 11 szt. (4 szt. dla linii 1, 4 szt. dla linii 2 oraz 3 szt. dla linii 3), w tym 7 dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów o zużyciu rozpuszczalników organicznych oraz 4 dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych;
12. maszyna pakowania produktu (paletyzer): 3 szt., po 1 dla każdej linii produkcyjnej;
13. linie transportu puszek (mechaniczno-pneumatyczne);

14. system dopalania katalitycznego LZO wraz z kołem adsorpcyjnym: szt.1, o wydajności 106 500 m³/h redukujący 93,86 kg LZO/godz., dla wszystkich linii produkcyjnych;
15. Instalacje pomocnicze:
 - instalacja wody lodowej: szt. 1 o wydajności 4986 kW mocy chłodniczej;
 - instalacja sprężonego powietrza: : szt.1, o wydajności 19 353 m³/h;
 - instalacja zgniatania (tzw. BALER): 3 szt.;
 - warsztat mechaniczny.

I.3 Określam podstawowe parametry charakteryzujące skalę prowadzonej działalności wymagającej pozwolenia zintegrowanego

1. Objętość wanień procesowych instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych: 77,7 m³, w tym:
 - a. wanny odtłuszczania wstępnego w środowisku kwaśnym (pH 2,0): 6,0 m³ (myjka 1) + 10,0 m³ (myjka 2) + 5,0 m³ (myjka 3);
 - b. wanny odtłuszczania końcowego w środowisku kwaśnym (pH 1,4): 16,0 m³ (myjka 1) + 18,0 m³ (myjka 2) + 8,0 m³ (myjka 3);
 - c. wanny nakładania warstwy cyrkonu w środowisku kwaśnym (pH 3,0 – 3,3): 6,0 m³ (myjka 1) + 6,5 m³ (myjka 2) + 2,2 m³ (myjka 3);
2. Maksymalne zużycie rozpuszczalników organicznych¹ w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych: 74,3 kg/h oraz 624,036 Mg/rok.

I.4. Określam rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, istotnych ze względu na ochronę środowiska

1.	Energia elektryczna	66 600 MWh/rok
2.	Gaz ziemny	5 105 000 m ³ /rok
3.	Woda na cele technologiczne:	220 500 m ³ /rok
4.	Lakiery i rozpuszczalniki	3900,3 Mg/rok
5.	Blacha Alu	47 950 Mg/rok”;

I.3 Zmieniam w całości punkt II. wraz z podpunktami, tabelami i tiretami i nadaję mu nowe brzmienie, w tym z dopisaniem nowych podpunktów i tabel:

„II. Określam parametry i wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza

¹ Rozpuszczalniki organiczne – lotne związki organiczne mające w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa, względnie posiadające analogiczną lotność w szczególnych warunkach użytkowania, które są stosowane oddzielnie lub w połączeniu z innymi substancjami i które nie podlegają przemianie chemicznej, w celu rozpuszczania surowców, produktów, materiałów odpadowych lub zanieczyszczeń, lub LZO, które są stosowane jako czynnik rozpuszczający, czynnik dyspergujący, regulator lepkości, regulator napięcia powierzchniowego, plastyfikator lub konserwant

II.1. Określam warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z Tabelą 1 i Tabelą 2

Tabela 1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Instalacja	Źródło emisji	Parametry urządzeń	Nr emitora
Do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 150 kg/h lub 200 Mg/rok	Urządzenia do fleksografii (malowanie zewnętrzne): dekorator i piec suszący DECO I i OBO DECO I Urządzenia do fleksografii (malowanie zewnętrzne): dekorator i piec suszący DECO II i OBO DECO II Urządzenia do fleksografii (malowanie zewnętrzne): dekorator i piec suszący DECO III i OBO DECO III Urządzenia do fleksografii (malowanie zewnętrzne): dekorator i piec suszący DECO IV i OBO DECO IV		
	Urządzenia do powlekania (malowania wewnętrznego): na Linii I: LSM i OBO LSM I na Linii II: LSM II i OBO LSM II na Linii III: LSM III i OBO LSM III Dopalec THERMAL-REACTOR $\eta = 98\%$ wraz z kołem adsorpcyjnym	- - -	E-16 E-17 E-40
Do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m ³	Piec gazowy WASHER (350 kW) I linia susząca $\eta = 92\%$	-	E-6a
	Piec gazowy WASHER (640 kW) III linia susząca $\eta = 92\%$	-	E-6b
	Piec gazowy WASHER (1046 kW) II linia susząca $\eta = 92\%$	-	E-7
	Piec gazowy WASHER (808 kW) I linia susząca $\eta = 92\%$	-	E-7a
	Wanny do mycia i wytrawiania puszek	- - -	E3 E3a E3b
Urządzenia towarzyszące: Zbiorniki magazynowe lakierów	Lakier zewnętrzny Lakier wewnętrzny Napełnianie zbiorników z zastosowaniem wahadła gazowego	V = 2x30 m ³ V = 50 m ³	
Neutralizacja ścieków	Płuczka	-	E20

Tabela 2. Źródła emisji oraz charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

ŹRÓDŁO EMISJI	PARAMETRY EMITORA				Urządzenie ograniczające emisję
	Nr	Wysokość h	Średnica d	Wylot	
	-	m	m		
Emisja zorganizowana					
Mycie i wytrawianie puszek	E-3	18,0	0,6	otwarty	-
	E-3a	18,0	0,6	otwarty	-
	E-3b	16,0	0,6	zadaszony	-
Piec gazowy WASHER (350 kW) I linia susząca	E-6a	17	0,5	otwarty	-
Piec gazowy WASHER (640 kW)	E-6b	15	0,4	otwarty	-

ŹRÓDŁO EMISJI	PARAMETRY EMITORA				Urządzenie ograniczające emisję
	Nr	Wysokość h	Średnica d	Wylot	
	-	m	m		
III linia susząca					
Piec gazowy WASHER (1046 kW) II linia susząca	E-7	17	0,5	otwarty	-
Piec gazowy WASHER (808 kW) I linia susząca	E-7a	17	0,5	otwarty	-
Instalacja fleksografii i powlekania puszek z użyciem LZO	E16	15,3	0,9	otwarty	Dopalacz THERMAL-REACTOR $\eta = 98\%$ stężenie gwarantowane za urządzeniem max 20 mg/Nm ³
	E17	18	1,5	otwarty	
	E40	20	1,4	otwarty	Koło adsorpcyjne stężenie gwarantowane za urządzeniem max 20 mg/Nm ³
Instalacja neutralizacji ścieków	E20	10,0	0,25	zadaszony	-
Emisja niezorganizowana LZO wprowadzana za pośrednictwem wentylacji mechanicznej ogólnej					
Wentylacja hali maszyn malujących	E30	20	0,5	otwarty	-
	E31	20	0,5	otwarty	-
	E32	22	0,63	otwarty	-
	E33	22	0,63	otwarty	-

II.2. Określam dopuszczalną wielkość emisji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, zgodnie z Tabelą 3 i Tabelą 4

Tabela 3. Rodzaje i maksymalna ilość substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza

Lp.	ŹRÓDŁO EMISJI	Nr emitora	Substancja	Nr CAS	EMISJA	
					E_{max}	
					kg/h	mg/Nm ^{3 2)}
Emisja zorganizowana						
1.	Mycie i wytrawiania puszek	E-3	Fluor	7782-41-4	0,01	-
			CO	630-08-0	0,1296	-
2.		E-3a	Fluor	7782-41-4	0,01	-
			CO	630-08-0	0,1296	-
3.		E-3b	Fluor	7782-41-4	0,01	-
			CO	630-08-0	0,1296	-
4.	Piec gazowy WASHER (350 kW) I linia susząca	E-6a	SO ₂	7446-09-5	0,00322	-
			NO _x ³⁾	-	0,06123	-
			CO	630-08-0	0,01208	-
			Pył	-	0,00002	-
5.	Piec gazowy WASHER	E-6b	SO ₂	7446-09-5	0,00589	-

Lp.	ŹRÓDŁO EMISJI	Nr emitora	Substancja	Nr CAS	EMISJA	
					E _{max}	
					kg/h	mg/Nm ³ 2)
	(6400 kW) III linia susząca		NO _x 3)	–	0,12890	–
			CO	630-08-0	0,01768	–
			Pył	–	0,00004	–
6.	Piec gazowy WASHER (1046 kW) II linia susząca	E-7	SO ₂	7446-09-5	0,00963	–
			NO _x 3)	–	0,21067	–
			CO	630-08-0	0,02889	–
			Pył	–	0,00006	–
7.	Piec gazowy WASHER (808 kW) I linia susząca	E-7a	SO ₂	7446-09-5	0,0744	–
			NO _x 3)	–	0,16274	–
			CO	630-08-0	0,02232	–
			Pył	–	0,00005	–
8.		E16	Całkowite LZO 1)	–	–	20
			2-(dimetyloamino)etanol	108-01-0	0,057561	–
			Butanol	71-36-3	0,21105	–
			NO _x 3)	–	–	87 4)
			CO	630-08-0	–	100 4)
			Pył	–	–	2 4)
9.	Instalacja fleksografii i powlekania puszek z użyciem LZO	E17	Całkowite LZO 1)	–	–	20
			2-(dimetyloamino)etanol	108-01-0	0,106899	–
			Butanol	71-36-3	0,39195	–
			NO _x 3)	–	–	76 4)
			CO	630-08-0	–	87 4)
			Pył	–	–	2 4)
10.		E40	Całkowite LZO 1)	–	–	20
			2-(dimetyloamino)etanol	108-01-0	0,09464	–
			Butanol	71-36-3	0,3405	–
			Pył	–	–	2 4)
11.	Instalacja neutralizacji ścieków	E20	HCl	7647-01-0	0,288	–
Emisja nieorganizowana LZO wprowadzana za pośrednictwem wentylacji mechanicznej ogólnej						
12.		E30	Butanol	71-36-3	0,1165	–
			2-(dimetyloamino)etanol	108-01-0	0,0328	–
13.	Wentylacja hali maszyn malujących	E31	Butanol	71-36-3	0,1165	–
			2-(dimetyloamino)etanol	108-01-0	0,0328	–
14.		E32	Butanol	71-36-3	0,2261	–
			2-(dimetyloamino)etanol	108-01-0	0,0636	–
15.		E33	Butanol	71-36-3	0,2261	–
			2-(dimetyloamino)etanol	108-01-0	0,0636	–

1) Całkowita zawartość lotnych związków organicznych wyrażona jako C (w powietrzu)

2) Jednostka określona w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22.06.2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. Urz. UE L 414 z 9.12.2020, str. 19) jako masa wyemitowanych substancji na objętość gazów odlotowych w następujących warunkach normalnych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu, oraz wyrażonych w mg/Nm³. W przypadku Całkowitego LZO jest to mg C/Nm³.

3) NO_x – Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako NO₂

4) Średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek.

Tabela 4. Dopuszczalny poziom emisji powiązany z BAT w odniesieniu do emisji niezorganizowanej

Substancja	EMISJA
Całkowite LZO ¹⁾	3 % ^{2) 3)}

¹⁾ Całkowita zawartość lotnych związków organicznych wyrażona jako C (w powietrzu)

²⁾ Jednostka dla emisji niezorganizowanej określona w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22.06.2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. Urz. UE L 414 z 9.12.2020, str. 19). Wartość procentowa wkładu rozpuszczalników.

³⁾ Średnia roczna.

II. 3. Określam dopuszczalną wielkość emisji rocznej gazów i pyłu do powietrza, zgodnie z Tabelą 5

Tabela 5. Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej

Substancja	Nr CAS	EMISJA ROCZNA Mg/a
Tlenek węgla	630-08-0	68,810
Chlorowodór	7647-01-0	2,419
Fluor	7782-41-4	0,252
Butanol	71-36-3	10,483
2-(dimetyloamino)etanol (N,N-dwumetyloetanolamina)	108-01-0	2,874
NO _x ²⁾	–	60,946
SO ₂	7446-09-5	0,220
Pył	–	2,202
Całkowite LZO ¹⁾	–	25,844

¹⁾ NO_x – Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako NO₂

²⁾ Całkowita zawartość lotnych związków organicznych wyrażona jako C (w powietrzu)

II.4. Określam warunki wprowadzania do powietrza substancji w czasie awarii urządzeń ograniczających emisję

1. Określam parametry źródeł emisji oraz emitorów w trakcie awarii dopalacza, zgodnie z Tabelą 6

Tabela 6. Parametry źródeł emisji oraz emitorów w trakcie awarii dopalacza

Lp.	ŹRÓDŁO EMISJI	PARAMETRY EMITORA				
		Nr	Wysokość h	Średnica d	Strumień gazu	Prędkość gazu
		-	m	m	m ³ /s	m/s
1.	DECO III odciąg par	E-11	15	0,25	0,4167	8,5
2.	DECO I odciąg par	E-12	15	0,25	0,4167	8,5
3.	DECO II odciąg par	E-12a	15	0,25	0,4167	8,5
4.	Piec OBO DECO III	E-13	17	0,5	1,25	6,3
5.	Piec OBO DECO I	E-14	17	0,5	1,24	6,3
6.	Piec OBO DECO II	E-14a	17	0,5	1,24	6,3
7.	Piec IBO LSM I	E-15	17	0,5	2,222	11,2
8.	Piec IBO LSM II	E-15a	17	0,5	2,222	11,2
9.	Maszyny malujące LSM I	E-10	15	0,3	1,25	17,7
10.	Maszyny malujące LSM II	E-10a	15	0,3	1,25	17,7
11.	Odciąg z transportu LSM I	E-8	17	0,5	3,5	17,8
12.	Odciąg z transportu LSM II	E-8a	17	0,5	3,5	17,8
13.	Odciąg z transportu LSM III, maszyn malujących LSM III i z DECO IV	E-8b	20	0,8	5,167	10,3

Lp.	ŹRÓDŁO EMISJI	PARAMETRY EMITORA				
		Nr	Wysokość h	Średnica d	Strumień gazu	Prędkość gazu
		-	m	m	m ³ /s	m/s
14.	Piec OBO DECO IV	E-13a	23	0,2	1,167	9,3
15.	Piec IBO III	E-15b	23	0,5	1,417	7,1

2. Zobowiązuję prowadzącą instalację do
 - a. Ograniczenia łącznego czasu trwania wprowadzania substancji do powietrza w czasie awarii urządzeń ograniczających emisję lotnych związków organicznych do 64 godzin w roku;
 - b. informowania bez zbędnej zwłoki o wystąpieniu trwającej dłużej niż 1 dobę awarii urządzeń ograniczających emisję:
 - Łódzkiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
 - organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego;
 - c. informowania bez zbędnej zwłoki organów wymienionych w lit. b, gdy łączny czas trwania wprowadzania substancji do powietrza w czasie awarii urządzeń ograniczających emisję wyniesie 64 godziny w roku;
 - d. lokalizacji stanowisk pomiarowych na emitorach E16, E17, E40, E30, E31, E32 i E33 zgodnie z obowiązującą normą.”;

I.4 Zmieniam w całości punkt III. wraz z podpunktami i tabelami i nadaję mu nowe brzmienie, z jednoczesnym nadaniem nowej numeracji tabelom:

„III. Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnym poziomem hałasu poza zakładem, wyrażonym wskaźnikiem hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenu oraz rozkład czasu pracy źródeł emitujących hałas dla doby.

1. Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu, zgodnie z Tabelą 7

Tabela 7. Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Lp.	Nazwa źródła	Ilość	Czas pracy dzień/noc [godz.]	Poziom mocy akustycznej pojedynczego źródła L_{WA} [dB] w porze dnia	Poziom mocy akustycznej pojedynczego źródła L_{WA} [dB] w porze nocy
Źródła punktowe					
1.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	75	75
2.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	75	75
3.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	75	75
4.	Wentylator dachowy	8	1 6 / 8	85	85
5.	Czerpnia ścienna	2	1 6 / 8	70	70
6.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	71	71
7.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	71	71
8.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	75	75
9.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	75	75
10.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	77	77
11.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	80,3	80,3
12.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	80	80
13.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	91,4	91,4
14.	Wyrzutnia dachowa	1	1 6 / 8	85	85

Lp.	Nazwa źródła	Ilość	Czas pracy dzień/noc [godz.]	Poziom mocy akustycznej pojedynczego źródła L_{WA} [dB] w porze dnia	Poziom mocy akustycznej pojedynczego źródła L_{WA} [dB] w porze nocy
15.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	85,1	85,1
16.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	75	75
17.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	71	71
18.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	70	70
19.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	70	70
20.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	68,2	68,2
21.	Termoreaktor (wraz z wyrzutnią E17)	1	16/8	102,1	102,1
22.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	70	70
23.	Termoreaktor	1	16/8	98	98
24.	Wentylator dachowy	1	16/8	87,8	87,8
25.	Wentylator dachowy	1	16/8	85,7	85,7
26.	Wentylator dachowy	1	16/8	81,9	81,9
27.	Wentylator dachowy	1	16/8	81,1	81,1
28.	Wentylator dachowy	1	16/8	77,5	77,5
29.	Wentylator dachowy	1	16/8	80	80
30.	Wentylator dachowy	1	16/8	76,3	76,3
31.	Wentylator dachowy	1	16/8	73	73
32.	Wentylator dachowy	1	16/8	80	80
33.	Wentylator dachowy	1	16/8	64,7	64,7
34.	Wentylator dachowy	1	16/8	80	80
35.	Wentylator dachowy	1	16/8	80	80
36.	Wentylator dachowy	1	16/8	73	73
37.	Wentylator dachowy	1	16/8	85,8	85,8
38.	Wentylator dachowy	1	16/8	73	73
39.	Wentylator dachowy	1	16/8	73	73
40.	Wentylator dachowy	1	16/8	86,1	86,1
41.	Wentylator dachowy	1	16/8	73	73
42.	Wentylator dachowy	1	16/8	77,7	77,7
43.	Wentylator dachowy	1	16/8	73	73
44.	Wentylator dachowy	1	16/8	82,5	82,5
45.	Wentylator dachowy	1	16/8	83	83
46.	Wentylator dachowy	1	16/8	81,8	81,8
47.	Wentylator dachowy	1	16/8	70	70
48.	Wentylator dachowy	1	16/8	78,1	78,1
49.	Wentylator dachowy	1	16/8	77,8	77,8
50.	Wentylator dachowy	1	16/8	83,9	83,9
51.	Wentylator dachowy	1	16/8	83,6	83,6
52.	Wentylator dachowy	1	16/8	85	85
53.	Wentylator dachowy	1	16/8	85,5	85,5
54.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	75	75
55.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	75	75
56.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	75	75
57.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	75	75
58.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	86,4	86,4
59.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	84,5	84,5
60.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	86,7	86,7
61.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	67,4	67,4
62.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	79,5	79,5
63.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	83,7	83,7
64.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	72,4	72,4
65.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	85,8	85,8
66.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	82,6	82,6

Lp.	Nazwa źródła	Ilość	Czas pracy dzień/noc [godz.]	Poziom mocy akustycznej pojedynczego źródła L_{WA} [dB] w porze dnia	Poziom mocy akustycznej pojedynczego źródła L_{WA} [dB] w porze nocy
67.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	71,8	71,8
68.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	81,5	81,5
69.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	67,9	67,9
70.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	66	66
71.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	67	67
72.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	89,6	89,6
73.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	74,5	74,5
74.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	94,5	94,5
75.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	92	92
76.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	82,7	82,7
77.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	79,8	79,8
78.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	91,8	91,8
79.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	83,1	83,1
80.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	73,7	73,7
81.	Wyrzutnia dachowa	1	16/8	69	69
82.	Czerpnia powietrza	1	16/8	77,7	77,7
83.	Czerpnia powietrza	1	16/8	72,1	72,1
84.	Czerpnia powietrza	1	16/8	73,7	73,7
85.	Czerpnia powietrza	1	16/8	68	68
86.	Czerpnia powietrza	1	16/8	62	62
87.	Czerpnia powietrza	1	16/8	69	69
88.	Czerpnia powietrza	1	16/8	74,6	74,6
89.	Czerpnia powietrza	1	16/8	74,2	74,2
90.	Czerpnia powietrza	1	16/8	85,8	85,8
91.	Czerpnia powietrza	1	16/8	83,3	83,3
92.	Czerpnia powietrza	1	16/8	93,9	93,9
93.	Czerpnia powietrza	1	16/8	80,4	80,4
94.	Czerpnia powietrza kompresora	5	16/8	73,2	73,2
Źródła hałasu typu hala produkcyjna Hałas wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych i technicznych					
	obiekt		Czas pracy Dzień/noc [godz.]	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz hali w odległości 1 m od ściany zewnętrznej	
95.	Istniejąca hala produkcyjna		16/8	Przegroda południowa- $L_{Aeq} = 93,0$ dB, Przegroda północna - $L_{Aeq} = 94,5$ dB, Przegroda wschodnia- $L_{Aeq} = 91,1$ dB, Przegroda zachodnia - $L_{Aeq} = 91,7$ dB,	
96.	Oczyszczalnia ścieków		16/8	$L_{Aeq} = 78,6$ dB,	
97.	Kompresorownia		16/8	$L_{Aeq} = 82,0$ dB	
98.	Nowa hala produkcyjna		16/8	$L_{Aeq} = 91,1$ dB,	
Hałas komunikacyjny					
	Typ pojazdu		Ilość wjazdów w okresie 1 doby	Równoważny poziom mocy akustycznej L_{WA} od wszystkich operacji ruchu pojazdów po terenie zakładu [dB]	
				Pora dnia	Pora nocy
99.	Pojazdy do 3,5 t - osobowe		50	97,8	75,1
100.	Pojazdy do 3,5 t - dostawcze		7		
101.	Pojazdy powyżej 3,5 t - ciężarowe		100		

2. Określam, zgodnie z Tabelą 8, wielkość emisji hałasu zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2014 r. poz. 112) dla terenów faktycznie zagospodarowanych podlegających ochronie akustycznej, położonych poza zakładem, tj.:
- terenów mieszkaniowo-usługowych, zlokalizowanych w kierunku zachodnim od zakładu, na działkach o numerach ewidencyjnych: 68/3, 71/2 oraz 79 w obrębie 4 w Radomsku;
 - terenów zamieszkania zbiorowego (Domu Pomocy Społecznej), zlokalizowanych w kierunku południowym od zakładu, na działce o numerze ewidencyjnym: 82 w obrębie 4 w Radomsku.

Tabela 8. Dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia L _{AeqD}	Pora nocy L _{AeqN}
1.	Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45
2.	Tereny zamieszkania zbiorowego	55	45

;

I.5 Zmieniam w całości punkt IV. wraz z podpunktami, literami i tabelami i nadaję mu nowe brzmienie, z jednoczesnym nadaniem nowej numeracji tabelom oraz dopisaniem nowych tabel, podpunktów i liter:

„IV. Określam warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

- Pozwalam spółce: Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o. z siedzibą: 02-520 Warszawa, ul. Wiśniowa 40 na wytwarzanie w ciągu roku następujących ilości i rodzajów odpadów, które będą powstawać w związku z prowadzoną eksploatacją instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zlokalizowanych na terenie zakładu w Radomsku, przy ul. Krasickiego 150/152, zgodnie z Tabelą 9 i Tabelą 10:

Tabela 9. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	40,000
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	360,000
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	26,000
4.	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)	40,000
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	5,000
6.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC. HFC	2,000
7.	16 02 13*	Części maszyn i urządzeń zawierających niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	8,000
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń.	0,200
9.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	2,000
10.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	350,000

Tabela 10. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2,000
2.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltrycyjne inne niż wymienione w 11 01 09	500,000
3.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	8000,000
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1800,000
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150,000
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	70,000
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,030
8.	16 01 17	Metale żelazne	10,000
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	14,000
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,000
11.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	5,000

2. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelą 11:

Tabela 11. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne			
Odpady charakteryzujące się właściwościami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określonymi przepisami rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.), zwanego dalej "rozporządzeniem (UE) nr 1357/2014", oraz rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 "Ekotoksyczne" (Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017, str. 1) lub zawierające składniki wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach, których przekroczenie wartości granicznych stężeń może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	<p>Odpad powstający na liniach nanoszenia nadruku i lakierowania.</p> <p>W zależności od rodzaju wykorzystywanej substancji, jej odpad może zawierać następujące składniki: butan-1-ol, 2-butoksyetanol, 2-(dimetylamino)etanol, hexil carbitol, alkohol amylový Głównie składniki farb to substancje barwne (pigmenty), substancje wypełniające i spajające. Dodatkowe składniki to rozpuszczalniki, rozcieńczalniki, substancje błonotwórcze, konserwujące i inne.</p> <p>Lakier jest to roztwór środków powłokotwórczych (np. olejów schnących, żywic naturalnych lub syntetycznych). Ciecz będąca mieszaniną związków organicznych takich jak węglowodory aromatyczne, alifatyczne, ich pochodne chlorowcowe, alkohole, glikole, estry, eter, ketony i inne.</p> <p>Rozpuszczalniki organiczne zawarte w farbach i lakierach to np. ciekłe alkany (np. pentan, heptan, heksan, cykloheksan), areny (benzen, toluen, ksylen), chlorek metylenu, chloroform, eter alifatyczne (zwłaszcza eter dietylowy i THF), alkohole (metanol,</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			<p>etanol propanol, butanol, fenol), estry (np. octan etylu), ketony (głównie aceton), aldehydy (aldehid mrówkowy, aldehid octowy), kwasy karboksylowe (zwłaszcza kwas octowy) oraz inne (np. dimetyloformamid, dimetylosulfotlenek, dioksan, disiarczek węgla).</p> <p>Odpady farb i lakierów zawierających w składzie m.in. węglowodory lekkie aromatyczne, cykloheksanon, benzen, ksylen.</p> <p>Odpady posiadają właściwości HP3, HP13, HP14, HP15 zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 19 grudnia 2014 roku (L.365/89) oraz składniki 40, 45 zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Oleje przekładniowe i smarowe powstające w związku z eksploatacją pras, maszyn formowania ostatecznego puszek, sprężarek, prasy zgniatającej, warsztatu mechanicznego.</p> <p>Skład i właściwości uzależnione są od rodzaju i producenta. Są one pochodną ropy naftowej i są mieszaninami wyższych węglowodorów, czyli organicznych związków chemicznych zawierających w swojej strukturze tylko atomy węgla i wodoru. Wszystkie one składają się z podstawowego szkieletu węglowego (powiązanych z sobą atomów węgla) i przyłączonych do tego szkieletu atomów wodoru.</p> <p>Odpad ten stanowią przepracowane oleje mineralne stosowane w silnikach maszyn i urządzeń, przekładniach aparatury produkcyjnej. Olej hydrauliczny (hydrol) to rodzaj oleju używanego jako medium robocze w napędach hydraulicznych i układach tłumiących. Zwykle ma on postać żółtawej lub czerwonej gęstej cieczy.</p> <p>Oleje hydrauliczne są medium nieściśliwym, dzięki temu można je sprężyć do ogromnego ciśnienia i uzyskać bardzo dużą siłę w małym napędzie. Jednocześnie olej smaruje elementy metalowe, co zmniejsza ich zużycie.</p> <p>Najważniejsze parametry olejów hydraulicznych ogólnego przeznaczenia i ich orientacyjne wartości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • gęstość: 900 – 1000 kg/m³ • lepkość kinematyczna: 50 mm²/s w temperaturze otoczenia do 10 mm²/s w temperaturze pracy – bardzo zależy od temperatury i dlatego wiele instalacji hydraulicznych ma nagrzewnice, które zapewniają rozgrzanie oleju przed uruchomieniem • temperatura zapłonu: 300 °C • temperatura płynięcia: -40 °C (kiedy staje się gęsty i zastyga). <p>Zużyty olej zawiera związki chemiczne o silnym działaniu mutagennym i rakotwórczym, m.in. sulfoniany, aminy, tiofosforany związków zawierających wapń, cynk, sód, magnez, fosfor, siarkę, azot. Ponadto kwasy organiczne, alkohole, aldehydy, ketony, fenole, WWA, żywice, asfalteny, związki chloru.</p> <p>Odpady posiadają właściwości: HP3, HP5, HP14 zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 19 grudnia 2014 roku (L.365/89) oraz składniki 38, 50, określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub zanieczyszczone nimi	<p>Źródłem odpadu są opakowania po chemikaliach używanych w procesie podczyszczania ścieków, opakowania po lakierach i farbach z maszyn nanoszenia druku oraz lakieru.</p> <p>Opakowania, które zbudowane mogą być zarówno z tworzyw sztucznych, metalu, szkła czy też papieru. Opakowania te zanieczyszczone będą różnego rodzaju substancjami, jak np. oleje czy kwasy, których skład będzie uzależniony od ich typu, czy też producenta</p> <p>Odpady te posiadają właściwości niebezpieczne w zależności od rodzaju substancji zanieczyszczającej. Mogą posiadać właściwości HP4, HP14, HP15 zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 19 grudnia 2014 roku (L.365/89) oraz składniki 38, 40, 45, 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
4.	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)	<p>Źródłem odpadów jest eksploatacja pras, maszyn formowania puszek, linii oczyszczania chłodziw, linii mycia puszek, podczyszczalni ścieków, maszyn nanoszenia druku, maszyn nanoszenia lakieru, systemu dopalania katalitycznego LZO, warsztatu mechanicznego.</p> <p>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – mowa tu o zużytych filtrach papierowych, służących do separacji zanieczyszczeń mechanicznych w instalacji centralnego zasilania chłodziwem pras poziomego tłoczenia – bodynamicznych</p> <p>W zależności od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane, mogą składać się z polimerów, a także plastyfikatorów (zmiękczacze), wypełniaczy (zmieniające właściwości mechaniczne) oraz substancji barwiących, ale mogą to być także odpady złożone całkowicie z materiałów pochodzenia naturalnego, np.: włókna lniane</p> <p><u>Zanieczyszczone czyściwo</u> Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi stosowane włókny.</p> <p><u>Zużyte sorbenty</u> Podstawowe właściwości sorbentów to gęstość, porowatość, nasiąkliwość, oraz duża pojemność sorpcyjna.</p> <p>Poniżej przedstawiono skład chemiczny sorbentów złożonych z diatomitów.</p> <p>Diatomit zawiera: 55- 95 % SiO₂, 0,1- 1,05% Al₂O₃, 0,2 10 % Fe₂O₃, 0,2 - 4 % CaO i MgO oraz domieszki ziaren kwarcu, skaleni, kalcytu.</p> <p>Do zabsorbowania 1 objętości oleju potrzeba 3 objętości diatomitu. Drugim sorbentem są glinokrzemiany z grupy zeolitów.</p> <p>Skład chemiczny glinokrzemianów 54,5 % - 66,6 % krzemionki i 13,82 - 18,53 % tlenku glinu.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			<p>Filtr oleju (filtry olejowe w maszynach i pompach) stanowi element układu smarowania. Może posiadać zanieczyszczenia organiczne: pozostałości po niespalonym paliwie, produkty utleniania, termiczny rozkład i spalanie samego oleju. Zanieczyszczenia nieorganiczne: pył w powietrzu i cząstki metali.</p> <p>Filtry wykonane z metali, zanieczyszczone olejami.</p> <p>Odpad posiada właściwości HP3, HP15 zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 19 grudnia 2014 roku (L.365/89) oraz składniki 50 zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Filtry olejowe – część maszyn posiada własne filtry, separujące zanieczyszczenia mechaniczne z zamkniętego układu smarowania tj. prasy formowania puszek, maszyny ostatecznego formowania puszek. Odpad którego skład chemiczny uzależniony jest od producenta filtra (zazwyczaj są to tworzywa sztuczne i metale), zanieczyszczony olejami, czyli pochodną ropy naftowej i są mieszaninami wyższych węglowodorów..</p> <p>Filtr oleju stanowi element układu smarowania. Może posiadać zanieczyszczenia organiczne: pozostałości po niespalonym paliwie, produkty utleniania, termiczny rozkład i spalanie samego oleju. Zanieczyszczenia nieorganiczne: pył w powietrzu i cząstki metali.</p> <p>Odpady posiadają właściwości HP3, HP15 zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 19 grudnia 2014 roku (L.365/89). Zawiera składniki 50 z załącznika nr 4 ustawy o odpadach tj. węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
6.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC. HFC	<p>Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji wody lodowej.</p> <p>Zużyte urządzenia tj. lodówki, klimatyzatory, inne urządzenia chłodnicze zawierające czynniki chłodzące. Czynniki chłodzące które możemy podzielić na</p> <p>HCFC – gdzie atomy wodoru w cząsteczce zostały zastąpione atomami chloru i fluoru</p> <p>HFC gdzie część atomów wodoru została zastąpiona atomami fluoru</p> <p>Odczynniki R-32, R-410A, R-134a oraz inne czynniki chłodnicze używane obecnie w Unii Europejskiej nie niszczą warstwy ozonowej. Mogą posiadać właściwości HP1 zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 19 grudnia 2014 roku (L.365/89) oraz składniki 46 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
7.	16 02 13*	Części maszyn i urządzeń zawierających niebezpieczne elementy inne niż	<p>Są to odpady urządzeń elektronicznych lub ich części, odpady sprzętu elektronicznego lub jego części, odpady elektroniczne, złom elektroniczny, oraz zużyte części linii produkcyjnych, maszyn i urządzeń.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (w tym szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonit, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych. Pod względem wagowym dominują metale i tworzywa sztuczne.</p> <p>W odpadach sprzętu elektronicznego zawartych jest również wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom sześciowartościowy lub środki zmniejszające palność np. Polibromowane bifenylole PBB i polibromowany defenyloeter PODE co powoduje, że zaliczane są do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>W sprzęcie elektronicznym tworzywa sztuczne stanowią znaczny udział ilościowy i spełniają różnorodną rolę od mało znaczących materiałów konstrukcyjnych do elementów zapewniających wysokie wymagania fizykomechaniczne Ich udział wagowy wynosi od 10 % do 80 %. Do wykonania urządzeń elektronicznych stosuje się około 80 rodzajów tworzyw sztucznych.</p> <p>Odpad ten stanowią również świetlówki zamontowane na urządzeniach produkcyjnych. Odpady świetlówek - zawierają rtęć (Hg) – średnio 40 mg/lampę. Pierwiastek występuje w stanie ciekłym. Charakteryzuje się wysoką gęstością = 13,55 g/dm³, nieznacznie rozpuszcza się w wodzie – 6,5x10⁻⁵ g Hg/dm³.</p> <p>Odpady posiadają właściwości: HP6, HP14, HP15 zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 19 grudnia 2014 roku (L.365/89) oraz składniki o nr 3, 5, 11, 16, 18 określone w załączniku 4 do ustawy o odpadach</p>
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń.	<p>Są to odpady urządzeń elektronicznych lub ich części, odpady sprzętu elektronicznego lub jego części, odpady elektroniczne, złom elektroniczny, oraz zużyte części linii produkcyjnych, , maszyn i urządzeń.</p> <p>Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (w tym szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonit, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych. Pod względem wagowym dominują metale i tworzywa sztuczne.</p> <p>W odpadach sprzętu elektronicznego zawartych jest również wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom sześciowartościowy lub środki zmniejszające palność np. Polibromowane bifenylole PBB i polibromowany defenyloeter PODE co powoduje, że zaliczane są do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>W sprzęcie elektronicznym tworzywa sztuczne stanowią znaczny udział ilościowy i spełniają różnorodną rolę od mało znaczących materiałów konstrukcyjnych do</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			<p>elementów zapewniających wysokie wymagania fizykomechaniczne Ich udział wagowy wynosi od 10 % do 80 %. Do wykonania urządzeń elektronicznych stosuje się około 80 rodzajów tworzyw sztucznych.</p> <p>Odpad ten stanowią również świetlówki zamontowane na urządzeniach produkcyjnych. Odpady świetlówek - zawierają rtęć (Hg) – średnio 40 mg/lampę. Pierwiastek występuje w stanie ciekłym. Charakteryzuje się wysoką gęstością = 13,55 g/dm³, nieznacznie rozpuszcza się w wodzie – 6,5x10⁻⁵ g Hg/dm³.</p> <p>Odpady posiadają właściwości: HP6, HP14, HP15 zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 19 grudnia 2014 roku (L.365/89). oraz składniki o nr 3, 5, 11, 16, 18 określone w zał. 4 do ustawy o odpadach.</p>
9.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad powstający w związku z eksploatacją podczyszczalni ścieków.</p> <p>Wywoływaniec jest roztworem wodnym o odpowiednio dobranych składnikach chemicznych: substancja redukująca (hydrochinon, metol, glicyna, para-aminofenol, para-fenylenodwuamina, fenidon), substancja konserwująca (siarczan(IV) sodu lub potasu), substancja przyspieszająca (węglan sodowy lub potasowy), substancja klarująca (bromek potasowy, benzotriazol), woda destylowana, hydrochinon, metol (siarczan N-metylo-para-aminofenolu), węglan sodowy i potasowy, wodorotlenek sodowy i potasowy, pirosiarczyn potasowy, bezwodny siarczan(IV) sodu, bromek potasu, kwas octowy, tiosiarczan amonu, octan sodu i inne.</p> <p>Odpady te posiadają właściwości HP3, HP4, HP8, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 19 grudnia 2014 roku (L.365/89) oraz zawiera składniki 26, 50 zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
10.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	<p>Pozostałości z środków odtłuszczających. Odpad powstający w związku z eksploatacją linii oczyszczania chłodziw oraz podczyszczalni ścieków.</p> <p>Mogą zawierać związki organiczne tj.: węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkanany, ketony</p> <p>Odpady te posiadają właściwości HP3, HP4, HP8, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 19 grudnia 2014 roku (L.365/89) oraz zawiera składniki 26, 50 zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
Odpady inne niż niebezpieczne			
<p>Nie charakteryzują się właściwościami określonymi przepisami rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.), oraz rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 "Ekotoksyczne" (Dz. Urz. UE L</p>			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
150 z 14.06.2017, str. 1) oraz nie zawierają składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach w stężeniach przekraczających wartości graniczne powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi			
11.	07 02 80	Odpady przemysłu gumowego i produkcji gumy z	Odpad stanowią paski klinowe i wieloklinowe z napędów, węże gumowe hydrauliczne wytwarzane w związku z eksploatacją maszyn i pras do formowania puszek, maszyn nanoszenia druku i lakieru, instalacji wody lodowej, instalacji zgniatania, warsztatu mechanicznego. Węże gumowe pneumatyczne z linii transportu puszek, węże gumowe z eksploatacji systemu dopalania katalitycznego. Guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (na przykład poliolefin), które zostały w pewnym stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji.
12.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Szlamy powstające na prasie filtracyjnej podczyszczalni ścieków.
13.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady aluminiowe z procesu produkcyjnego (uszkodzone puszki, azur) powstające w związku z eksploatacją maszyn i pras do formowania puszek, maszyn nanoszenia druku i lakieru, pieców suszarniczych, maszyny kontroli produktu, maszyny pakowania produktu, warsztatu mechanicznego. Są to drobnoziarniste odpady powstające z procesów obróbki mechanicznej metali nieżelaznych (aluminium i jego stopy, miedź itp.).
14.	15 01 01	Opakowania papieru i tektury z	Opakowania z papieru i tektury które stanowią przekładki uszkodzone wykorzystywane do pakowania produktów (maszyna pakowania produktu). Są to zużyte opakowania z papieru i tektury pochodzących od surowców wg normy wytwór papierowy jest papierem do 225 g/m ² , oraz uszkodzone pudła tekturowe; tektura- powyżej 225g/m ² . Tektura to najgrubszy materiał papierniczy, powstaje przez sprasowanie kilkunastu warstw masy papieru Papier powstaje przez spilśnienie zawiesiny włókien roślinnych i dodanie wypełniaczy. W skład papieru wchodzi głównie włókna celulozy z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (siarczanu baru, kredy, talku) oraz substancji klejących (parafiny, kalafonii, klejów zwierzęcych) i barwników, oraz innych środków nadających specjalne właściwości.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad opakowań z tworzyw sztucznych (uszkodzona folia-strech) wytwarzany w związku z eksploatacją maszyny pakowania produktu. Tworzywa sztuczne to organiczne materiały wielkocząsteczkowe, otrzymywane syntetycznie lub poprzez modyfikowanie wielkocząsteczkowych surowców naturalnych; w większości przypadków są one nierozkładalne w przyrodzie i nierozpuszczalne w wodzie (podlegają biodegradacji po bardzo długim okresie czasu). Wyroby z tworzyw sztucznych otrzymuje się często z mieszaniny, w której oprócz tworzywa podstawowego występują wypełniacze, plastyfikatory, barwniki, katalizatory czy inhibitory. Tworzywa sztuczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			<p>pod względem kształtowania dzielą się na termoplastyczne i termoutwardzalne. Tworzywa termoplastyczne miękną podczas ogrzewania i dają się wielokrotnie wykorzystywać, zaś termoutwardzalne nie nadają się do powtórnego kształtowania. <i>Odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych – polietylen(PE).</i></p> <p>Polietylen (PE) stanowi 42% wszystkich tworzyw sztucznych zużywanych na opakowania w Polsce. Jest pierwszym członem szeregu homologicznego poliolefin, czyli polimerów zawierających tylko węgiel i wodór, w których występują długie łańcuchy -C-C-C-. Monomery budujące wszystkie poliolefiny można otrzymać bezpośrednio z ropy naftowej.</p> <p><i>Pozostałe odpady z tworzyw sztucznych</i></p> <p>Tworzywa sztuczne powszechne w opakownictwie, również znajdują szereg zastosowań jako materiały budowlane, konstrukcyjne i wykończeniowe. Do tych zastosowań najczęściej wykorzystywane są tworzywa z PCV, PE, PP, PC oraz PS.</p>
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Opakowania z drewna – są to przede wszystkim niezwrótne palety drewniane, skrzynki transportowe oraz inne opakowania maszyn i ich części.</p> <p>Drewno – surowiec drzewny otrzymywany ze ściętych drzew i formowany przez obróbkę w różnego rodzaju sortymenty. Drewno jest naturalnym materiałem kompozytowym o osnowie polimerowej wzmocniony ciągłymi włóknami polimerowymi.</p> <p>Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Skład chemiczny zależy od rodzaju drzewa, klimatu, gleby itp. Drewno jest materiałem anizotropowym, ortotropowym, jego wytrzymałość na ściskanie, rozciąganie, zginanie zależy od kierunku działania sił w stosunku do włókien.</p>
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Są to odpady tkanin bawełnianych czy poliestrowych, do wycierania, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi stosowane do usuwania zanieczyszczeń, w celu prawidłowej pracy instalacji.</p>
18.	16 01 17	Metale żelazne	<p>Metale żelazne – w skład tych odpadów wchodzi matryce służące do drukowania napisów i wzorów na puszkach, oraz części maszyn i mechanizmów wymienionych podczas napraw maszyn linii produkcyjnej i innego wyposażenia zakładu.</p>
19.	16 01 18	Metale nieżelazne	<p>Metale nieżelazne – są to odpady związane z koniecznością okresowych napraw urządzeń technologicznych.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Świetlówka składa się z rury szklanej, w której występują wyładowania elektryczne pomiędzy dwiema elektrodami pokrytymi warstwą aktywną. Wnętrze rury wypełnia argon i pary rtęci pod niskim ciśnieniem. Powierzchnia wewnętrzna rury pokryta jest mieszaniną odpowiednio dobranych substancji chemicznych wykazujących właściwości fluorescencyjne, tworzącą warstwę zwaną luminoforem, od której składu chemicznego zależy barwa światła. Odpady te nie spełniają definicji odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach.
21.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Odpad powstający w związku z eksploatacją stacji DEMI. Porowate ziarna, mniejsze od 1 mm, wytworzone z nierozpuszczalnych polimerów. Ziarna te, są albo kationowe albo anionowe. Silnie kationowe żywice są pochodnymi kwasu polisulfonowego i polistyrenu krzyżowo wiązanego z dwuwinylobenzenem. Silnie anionowe żywice są pochodnymi wodorotlenku amonowego czwartorzędowego benzylotrójmetylu lub czwartorzędowego benzylodwumetyloetylu i polistyrenu krzyżowo wiązanego z dwuwinylobenzenem. Żywica jonowymienna składa się z małych, okrągłych ziaren o porowatej strukturze, w kolorze złotym. W zmiękczaczkach wody struktura polimeru żywicy zawiera stałe jony ujemne, które są do niej trwale przyłączone. Odpady te nie spełniają definicji odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach

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:
 - a. prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń pracujących na potrzeby instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym;
 - b. optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
 - c. analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów;
 - d. kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.
 - 3.2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:
 - a. 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 umożliwiający 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 odpowiedniej ilości transportowej.
4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
- a. Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabeli 9 i Tabeli 10 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami.
 - b. Odpady wymienione w Tabeli 9 i w Tabeli 10 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom, które posiadają stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.
5. Określam miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:
- 5.1. Odpady magazynowane będą w miejscu i w sposób określony w poniższej Tabeli 12

Tabela 12. Opis miejsca i sposobu magazynowania odpadów wytwarzanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	Odpady magazynowane w pojemnikach ASF, szczelnych, zamykanych, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonych na wydzielonym miejscu pod wiatą magazynową zlokalizowaną w kierunku południowym terenu za drogą pożarową. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane w pojemnikach IBC, szczelnych, zamykanych, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonych pod zadaszeniem przed budynkiem magazynu brykietów Alu w bliskim sąsiedztwie wiaty magazynowej po jej zachodniej stronie. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w kontenerze 1100 l, szczelnym, zamykanym, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonym w wydzielonym miejscu pod wiatą magazynową w kierunku południowym terenu za drogą pożarową. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w pojemniku ASF, szczelnym, zamykanym, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonym w wydzielonym miejscu pod wiatą magazynową w kierunku południowym terenu za drogą pożarową. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane w pojemniku ASF, szczelnym, zamykanym, wykonanym z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonym na wydzielonej części

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			placu pomiędzy wschodnią częścią budynku głównego a budynkiem myjni. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
6.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady magazynowane w pojemniku 240 l, szczelnym, zamykanym, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonym w Warsztacie Elektrycznym w budynku głównym w jego południowej części. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
7.	16 02 13*	Części maszyn i urządzeń zawierających niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w pojemniku 120 l, szczelnym, zamykanym, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonym w Warsztacie Elektrycznym w budynku głównym w jego południowej części. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń.	Odpady magazynowane w pojemniku 240 l, szczelnym, zamykanym, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonym w Warsztacie Elektrycznym w budynku głównym w jego południowej części. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
9.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w podczyszczalni ścieków w budynku głównym od strony zachodniej. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
10.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady magazynowane w pojemnikach IBC, szczelnych, zamykanych, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonych pod zadaszeniem przed budynkiem magazynu brykietów alu w bliskim sąsiedztwie wiaty magazynowej po jej zachodniej stronie. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
Odpady inne niż niebezpieczne			
11.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady magazynowane w kontenerze 1100 l umieszczonym na wydzielonej części placu pomiędzy wschodnią częścią budynku głównego a budynkiem myjni. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
12.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltrycyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Odpady magazynowane w kontenerze 7m ³ umieszczonym w pomieszczeniu podczyszczalni ścieków w budynku głównym od strony zachodniej. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
13.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady magazynowane w budynku magazynie brykietów aluminiowych zlokalizowanym w kierunku południowym za drogą pożarową.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w sprasowanych balotach, umieszczonych pod wiatą magazynową obok hydrantu za drogą pożarową w kierunku południowym terenu. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w sprasowanych balotach, umieszczonych pod wiatą magazynową obok hydrantu za drogą pożarową w kierunku południowym terenu. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w kontenerze 3 m ³ umieszczonym pod wiatą magazynową w kierunku południowym terenu za drogą pożarową. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w pojemniku ASF umieszczonym w wydzielonym miejscu pod wiatą magazynową w kierunku południowym terenu za drogą pożarową. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
18.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane w kontenerze 7 m ³ umieszczonym pod wiatą magazynową w kierunku południowym terenu za drogą pożarową. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
19.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane w skrzyni metalowej w rogu Warsztatu Mechanicznego w południowej części budynku produkcyjnego. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w pojemniku 240l umieszczonym w Warsztacie Elektrycznym w południowej części budynku produkcyjnego. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.
21.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Pojemniki IBC umieszczone pod zadaszeniem przed budynkiem magazynu brykietów alu w bliskim sąsiedztwie wiaty magazynowej po jej zachodniej stronie. Miejsce magazynowania wyposażone w szczelne podłoże.

5.2. Odpady wymienione w Tabeli 9 i Tabeli 10 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:

- a. 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,

- b. w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.
- 5.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie, w oznakowanych miejscach, w oznakowanych pojemnikach, kontenerach, opakowaniach firmowych lub luzem na utwardzonej posadzce.
- 5.4. Strefy magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być oznakowane w widocznym miejscu tablicą koloru białego o minimalnych wymiarach 400 mm szerokości i 250 mm wysokości, na której umieszcza się napis „ODPADY NIEBEZPIECZNE” naniesiony wielkimi literami koloru czarnego o wysokości minimum 35 mm i szerokości linii minimum 4 mm.
- 5.5. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 5.6. Zastosowane do magazynowania pojemniki, kontenery wykonane będą z materiałów odpornych na działanie chemiczne odpadu.
- 5.7. Powierzchnie magazynowe odpadów oraz powierzchnie komunikacyjne (place przeładunkowe i drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do wód i do gruntu oraz powinny zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego.
- 5.8. 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.
- 6. Określam warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, uzgodnione postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku z dnia 21 października 2019 r., znak: PZ.5585.42.2.2019, w tym wymagania wynikające z ww. warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z przywołanym operatem przeciwpożarowym, wskazując w szczególności na następujące wymagania i warunki:
 - 6.1. Poszczególne budynki w zakładzie powinny spełniać określone w operacie klasy odporności pożarowej.
 - 6.2. Zachowanie wymagań w zakresie elementów budynków nierozprzestrzeniających ognia (NRO) zgodnie z przedłożonym operatem.
 - 6.3. Nie mogą zostać przekroczone powierzchnie stref pożarowych obiektu.
 - 6.4. Zapewnienie zgodnie z operatem urządzeń przeciwpożarowych i innych urządzeń służących bezpieczeństwu pożarowemu tj.
 - a. system sygnalizacji pożaru;
 - b. oddymianie grawitacyjne hal produkcyjnych;
 - c. awaryjne oświetlenie ewakuacyjne;

- d. przeciwpożarowy wyłącznik prądu;
 - e. stałe urządzenia gaśnicze gazowe, zgodnie z operatem p.poż.;
 - f. instalację wodociągową przeciwpożarową (hydranty wewnętrzne).
- 6.5. Zapewnienie gaśnic o odpowiedniej masie środka gaśniczego uwzględniając gęstość obciążenia ogniowego stref pożarowych.
- 6.6. Zapewnienie drogi pożarowej.
- 6.7. Zapewnienie wymaganej ilości wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru, wynoszącą 40 dm³/s (zapas zapewniony z sieci wodociągowej na terenie zakładu zasilanej z własnej pompowni i zbiornika zapasu wody 400 m³).
- 6.8. Przestrzeganie wymagań w zakresie wartości gęstości obciążenia ogniowego wg. przyjętych założeń projektowych. W związku z powyższym należy przestrzegać ilości magazynowanych materiałów palnych aby nie przekroczyć założonej gęstości obciążenia ogniowego,
- 6.9. Poddawanie instalacji użytkowych przeglądowi technicznemu w czasookresach określonych przepisami prawa budowlanego.
- 6.10. Poddawanie gaśnic przeglądowi technicznemu i czynnościom konserwacyjnym, co najmniej raz w roku.
- 6.11. Przestrzeganie zakazu palenia tytoniu i używania otwartego ognia na terenie Zakładu.
- 6.12. Oznakowanie zgodnie z normą miejsc lokalizacji istniejących hydrantów zewnętrznych na terenie zakładu.
- 6.13. Przestrzeganie zakazu prowadzenia prac niebezpiecznych pożarowo w odległości mniejszej niż 8 m od miejsc magazynowania odpadów palnych.
- 6.14. Przestrzeganie zakazu użytkowania instalacji, urządzeń i narzędzi niesprawnych technicznie lub w sposób niezgodny z przeznaczeniem albo warunkami określonymi przez producenta bądź niepoddawanych okresowym kontrolom, o zakresie i częstotliwości wynikających z przepisów prawa budowlanego, jeżeli może się to przyczynić do powstania pożaru, wybuchu lub rozprzestrzenienia ognia.
- 6.15. Przestrzeganie zakazu składowania poza budynkami w odległości mniejszej niż 4 m od granicy działki sąsiedniej materiałów palnych, w tym pozostałości roślinnych, gałęzi i chrustu.
- 6.16. Magazynowanie materiałów palnych pod ścianami obiektu związanych z jego funkcją z wyjątkiem materiałów niebezpiecznych pożarowo, jest dopuszczalne pod warunkiem:
- a. nieprzekroczenia maksymalnej powierzchni strefy pożarowej, określonej dla tego obiektu;
 - b. zachowania dostępu do obiektu na wypadek działań ratowniczych
 - c. nienaruszenia minimalnej odległości od obiektów sąsiednich, wymaganej z uwagi na bezpieczeństwo pożarowe;
 - d. zachowania minimalnej odległości 5 m od drogi pożarowej.
- 6.17. Poddawanie okresowej aktualizacji, co najmniej raz na 2 lata, instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.”;

I.6 Zmieniam w całości punkt V. wraz z podpunktami i tiretami i nadaję mu nowe brzmienie, z jednoczesnym dopisaniem nowych podpunktów i liter:

„V. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

1. W związku z eksploatacją instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego powstają ścieki technologiczne (przemysłowe), których głównym źródłem są:
 - instalacja mycia puszek;
 - regeneracja urządzeń dejonizujących wodę;
 - ścieki z mycia zbiornika neutralizującego.
2. Ścieki wskazane w pkt 1. kierowane są do zakładowej podczyszczalni ścieków o przepustowości 600 m³/dobę (30 m³/h), w której następuje oczyszczanie ścieków w zakresie substancji oleistych oraz neutralizacja ścieków (oczyszczanie odpływów zawierających metale, kwasy mineralne itp.).
3. Określam ilość i skład ścieków technologicznych (przemysłowych) na wylocie z podczyszczalni:

$$Q_{\text{amax}} = 201\,600 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{dmax}} = 596,40 \text{ m}^3/\text{d}$$

o składzie:

– Azot amonowy	≤ 200,0 mg/l
– Fosfor ogólny	≤ 15,0 mg/l
– Cynk	≤ 2,0 mg/l
– Indeks fenolowy	≤ 20,0 mg/l
– Chrom ogólny	≤ 1,0 mg/l
– Ołów	≤ 1,0 mg/l
– Nikiel	≤ 1,0 mg/l
– Miedź	≤ 1,0 mg/l
– AOX ²	≤ 0,37 mg Cl/l
– Fluorek F ⁻	≤ 20,0 mg/l

4. Ścieki technologiczne, po uprzednim ich podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni, łączą się ze strumieniem ścieków bytowych i wspólnym strumieniem odprowadzane są do miejskiej kanalizacji w ilości:

$$Q_{\text{amax}} = 207\,403 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o składzie nieprzekraczającym parametrów określonych w pkt 3.”;

I.7 Zmieniam w całości punkt VA. wraz z podpunktami i tiretami i nadaję mu nowe brzmienie, z jednoczesnym dopisaniem nowych podpunktów i liter:

„VA. Określam ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji

1. Woda na potrzeby instalacji będzie pobierana z wodociągu lub z ujęcia wód podziemnych.
2. Woda na potrzeby instalacji wykorzystywana będzie w ilości: 227 500 m³/rok, w tym:
 - a. cele technologiczne (woda ze studni lub z wodociągu): 220 500 m³;

² Adsorbowalne związki chloroorganiczne, wyrażone jako Cl, obejmują adsorbowalne organiczne związki chloru, bromu i jodu.

- b. cele socjalne (woda z wodociągu): 7 000 m³.”;

I.8 Zmieniam w całości punkt VB. wraz z podpunktami i tiretami i nadaję mu nowe brzmienie, z jednoczesnym dopisaniem nowych podpunktów i liter:

„VB. Określam warunki poboru wód podziemnych

1. Pozwalam Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o. z siedzibą: 02-520 Warszawa, ul. Wiśniowa 40, na pobór wód podziemnych z ujęcia zlokalizowanego na terenie Zakładu w Radomsku, ul. Krasickiego 150/152, na działce nr ewid. 76 w obrębie 4 w Radomsku, składającego się z jednego otworu studziennego – studnia nr 1 (współrzędne geodezyjne ujęcia w układzie PL-2000: X = 5 662 389,2771, Y = 6 599 461,1266), o głębokości 80,0 m, wydajności maksymalnej urządzenia 46 m³/h, zatwierdzonych zasobach eksploatacyjnych $Q_e = 30,0 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $S_e = 0,40 \text{ m}$, ujmującego do eksploatacji górnokredowy poziom wodonośny, w ilości:

$$Q_{dśr.} = 630 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{adopuszczalne} = 220\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{maxsek.} = 0,007292 \text{ m}^3/\text{sek}$$

na potrzeby technologiczne instalacji.

2. Zobowiązuję Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o. do utrzymywania urządzenia wodnego w należyтым stanie technicznym.
3. Pozwolenie w zakresie poboru wód podziemnych nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.
4. Zobowiązuję Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o. do monitoringu poboru wody ze studni głębinowej w następującym zakresie:
- a. dokonywania pomiarów ilości pobieranej wody za pomocą wodomierza oraz dokonywania odczytów 1 raz na tydzień o tej samej porze i notowania wyników w zeszycie wodomierzowym;
- b. prowadzenia pomiarów wydajności studni raz na 3 lata i notowania tych danych w książce eksploatacyjnej studni;
- c. prowadzenia pomiarów kształtowania się dynamicznego i statycznego lustra wody w studni raz w roku i notowania tych danych w książce eksploatacyjnej studni.
5. Określam sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności lub awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia w zakresie poboru wód podziemnych:
- 5.1. W przypadku wymiany pompy włączeniu jej do eksploatacji rozruch odbywać się będzie w następujący sposób:
- agregat pompowy wraz z kolumną tłoczną i mocowanymi kablami, opuszczany będzie sukcesywnie do otworu studziennego przy użyciu specjalnego zawiesia kołnierowego i ścisku drewnianego,

- opuszczanie kolumny rur odbywać się powinno przy użyciu trójnoga lub dźwigu samochodowego,
- montaż urządzeń w obudowie studni ręczny, po uprzednim opuszczeniu ich przy pomocy wciągarki.

5.2. Obsługa pompy głębinowej:

- przed każdorazowym przystąpieniem do instalowania pompy głębinowej w otworze studziennym należy uprzednio sprawdzić zgodność jej parametrów technicznych z parametrami eksploatacyjnymi studni oraz zapoznać się z instrukcją obsługi pompy;
- nie wolno uruchamiać agregatu pompowego nie zanurzonego w wodzie. Agregat powinien być zabezpieczony przed pracą „na sucho” czujnikiem lustra wody;
- podczas dłuższego okresu postoju pompy (wyłączenia studni z eksploatacji) należy ją uruchamiać, w celu zapewnienia sprawności, raz na 14 dni.

5.3. W przypadku awarii pompy głębinowej należy wymienić ją na inną. Użytkownik w przypadku awarii studni posiada awaryjne źródła zaopatrzenia w wodę - miejska sieć wodociągowa.

- 6. Określam sposób postępowania w przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych**
 W przypadku uszkodzenia wodomierza należy dokonać jego wymiany na sprawny, w terminie 7 dni od dnia, w którym stwierdzone zostało uszkodzenie.”;

I.9 Wykreślam punkt VI. wraz z podpunktami, literami i tiretami.

I.10 Wykreślam punkt VIII. wraz z podpunktami.

I.11 Punkt XI. wraz z podpunktem otrzymuje nowe brzmienie wraz z dopisaniem nowych podpunktów:

„XI. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Łódzkiego i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

- 1. Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania corocznej informacji o wynikach monitorowania wielkości emisji i parametrów procesu, w zakresie określonym w punkcie XII. i XIII. niniejszego pozwolenia, w terminie do końca pierwszego kwartału następnego roku kalendarzowego po zakończeniu roku, którego te wyniki dotyczą.”;**

I.12 Punkt XII. wraz z podpunktem otrzymuje nowe brzmienie wraz z dopisaniem nowych podpunktów:

„XII. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji oraz parametrów procesu, zgodny z wymaganiami monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, tj.: decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (notyfikowanej jako dokument nr C(2020) 4050) (Dz. Urz. UE L 414), zwanej konkluzjami BAT:

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitorowania wielkości emisji do powietrza zgodnie z poniższym zakresem:
 - a. Wykonywanie pomiarów wielkości emisji do powietrza, zgodnie z Tabelą 13

Tabela 13. Zakres, sposób i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji do powietrza (BAT11)

Substancja	Oznaczenie emitora	Norma ¹⁾	Częstotliwość prowadzenia pomiarów
Pył	E16	EN 13284-1	Raz na rok
	E17		
	E40		
NO _x	E16	EN 14792	
	E17		
CO	E16	EN 15058	
	E17		
LZO	E16	EN 12619	
	E17		
	E40		

¹⁾ Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

- b. Monitorowanie emisji całkowitej i niezorganizowanej LZO w drodze zestawienia bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń z częstotliwością co najmniej raz w roku (BAT10).
2. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitorowania wielkości emisji do wody (zrzuty pośrednie), zgodnie z Tabelą 14

Tabela 14. Zakres, sposób i częstotliwość prowadzenia pomiarów wielkości emisji do wody (zrzuty pośrednie) (BAT12)

Substancja	Norma ²⁾	Częstotliwość prowadzenia pomiarów
Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	EN ISO 9562	raz na 3 miesiące
Fluorek (F ⁻)	EN ISO 10304-1	

²⁾ Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

3. Zgodnie z BAT2 konkluzji, zobowiązuję prowadzącego instalację do sprawdzania raz w roku aktualnego stanu wdrażania działań mających na celu poprawienie ogólnej efektywności środowiskowej, w kwestii emisji LZO i zużycia energii.
4. Zgodnie z BAT 19 lit. b konkluzji, zobowiązuję prowadzącego instalację do sporządzania raz na rok rejestru bilansu energetycznego.
5. Zgodnie z BAT 20 lit. a konkluzji, zobowiązuję prowadzącego instalację do sporządzania raz na rok audytu gospodarki wodnej.
6. Zgodnie z BAT 22 lit. b konkluzji, zobowiązuję prowadzącego instalację do corocznej rejestracji ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów oraz raz na rok ustalenia zawartości rozpuszczalnika w odpadach za pomocą analizy lub obliczeń.”;

I.13 Po punkcie XII. dodaję punkty od XIII. do XVIII. o następującym brzmieniu:

„XIII. Określam 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 oraz poza wymagania dotyczące monitorowania określone w konkluzjach BAT

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitorowania wielkości emisji do powietrza zgodnie z Tabelą 15

Tabela 15. Zakres, sposób i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji do powietrza

Substancja	Oznaczenie emitora	Norma	Częstotliwość prowadzenia pomiarów
LZO	E30	EN 12619	Raz na rok
	E31		
	E32		
	E33		
Butanol (nr CAS: 71-36-3)	E40	- ¹⁾	Raz na rok
2-(dimetyloamino)etanol (nr CAS: 108-01-0)		- ¹⁾	

¹⁾ Zgodnie z zatwierdzoną procedurą badawczą akredytowanego laboratorium (w tym normami objętymi akredytacją).

XIV. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

Nie określa się sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych, z uwagi na lokalizację i charakter instalacji, które nie wiążą się z ryzykiem oddziaływania instalacji poza granice kraju.

XV. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

1. Posiadanie opracowanego i wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego (EMS), zgodnie z BAT 1 konkluzji.
2. Monitoring procesów technologicznych kontrola parametrów pracującej instalacji, monitorowanie ilości zużywanej wody, ilości odprowadzanych ścieków, zużycia energii,

zużycia surowców, wytwarzanych produktów finalnych i ich jakości, emisji pyłów i gazów do atmosfery, powstających odpadów.

3. Zmniejszenie zużycia wody poprzez wprowadzenie obiegów zamkniętych wód chłodniczych.
4. Magazynowanie odpadów w sposób selektywny w miejscach wydzielonych i oznakowanych.
5. Wyposażenie instalacji w sorbenty.
6. Magazynowanie, przeładowywanie oraz transport surowców i materiałów oraz odpadów w wyznaczonych miejscach, w sposób szczelny zabezpieczający przed odciekami i rozproszaniem do środowiska wykluczający możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi czy wód gruntowych i podziemnych.
7. Odprowadzanie ścieków przemysłowych do szczelnej kanalizacji po ich uprzednim podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni ścieków.
8. Poprawa ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w kwestii emisji LZO i zużycia energii, zgodnie z BAT2 konkluzji, poprzez wskazanie obszarów/sekcji/etapów produkcji, które odpowiadają za największą część emisji LZO (w tym przypadku proces dopalania rozpuszczalników) oraz największą część zużycia energii (w tym przypadku wytwarzania sprężonego powietrza i próżni), wskazanie i wdrażanie działań w celu zminimalizowania emisji LZO i zużycia energii oraz regularne (raz w roku) sprawdzanie aktualnego stanu i kontynuacji działań.
9. Stosowanie zasad dobrego gospodarowania, zgodnych z BAT5 konkluzji, mających na celu zapobieganie emisjom niezorganizowanym LZO podczas magazynowania i przygotowywania materiałów zawierających rozpuszczalniki lub substancje niebezpieczne.
10. Stosowanie wahadeł gazowych przy zbiornikach magazynowych lakierów podczas przeładunku lakierów.
11. Stosowanie urządzeń ograniczających emisję LZO do powietrza (dopalacza wraz z kołem adsorpcyjnym).
12. Stosowanie zasad efektywnego zużycia wody oraz energii, zgodnie z BAT 19 i BAT20 konkluzji.
13. Dotrzywanie poziomów efektywności środowiskowej powiązanej z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia wody określonego dla dwuelementowych puszek DWI do napojów jako 90 – 110 l/1 000 puszek (średnia roczna).
14. Ograniczanie zużycia surowców i ogólnego wpływu nakładania powłok na środowisko poprzez:
 - a. stosowanie nakładania powłok zewnętrznych techniką druku offsetowego w sposób w pełni zautomatyzowany, za pomocą dawkowania dokładnej ilości farb bądź lakierów na wałki drukarskie lub rolki, z których nadmiar zbierany jest specjalnym nożem zgarniającym;
 - b. stosowanie nakładania powłok wewnętrznych za pomocą pistoletów z dyszami atomizacyjnymi;
 - c. stały nadzór nad grubością warstwy pokrycia;
 - d. zautomatyzowanie wszystkich procesów malarskich.
15. Prawidłową eksploatację poszczególnych urządzeń, dokonywanie regularnych przeglądów.
16. Monitorowanie emisji oraz parametrów procesu.

17. Eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości, standardów emisyjnych oraz poziomów granicznych emisji określonych w konkluzjach BAT.

XVI. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

1. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:

- 1.1. Szkolenia pracowników w zakresie ochrony przeciwpożarowej i na wypadek powstania zagrożenia pożarowego.
 - 1.2. Pracownicy zatrudnieni przy obsłudze i serwisie maszyn i urządzeń posiadają odpowiednie kwalifikacje i szkolenia, zapoznali się z kartami charakterystyki substancji niebezpiecznych oraz posiadają niezbędne środki ochrony indywidualnej.
 - 1.3. Wyposażeniu zakładu w urządzenia i sprzęt przeciwpożarowy.
 - 1.4. Wykonywanie regularnych przeglądów konserwacyjnych i legalizacji sprzętu.
 - 1.5. Ograniczanie częstotliwości występowania warunków eksploatacji innych niż normalne (OTNOC) i emisji w trakcie OTNOC, zgodnie z BAT13: poprzez poddawanie regularnym przeglądom katalitycznego dopalacza (zidentyfikowanego jako urządzenie o krytycznym znaczeniu), w tym stosowanie czujników drgań mechanicznych i czujników ciśnienia.
 - 1.5. Wprowadzenie zakazu stosowania otwartego ognia na terenie instalacji.
 - 1.6. Eliminowanie z pracy maszyn i urządzeń mogących być źródłem zapłonu.
 - 1.7. Magazynowanie surowców, produktów oraz innych materiałów w wyznaczonych miejscach w sposób bezpieczny, określony w Kartach Charakterystyki Produktów.
 - 1.8. Zastosowanie odpowiednich materiałów uszczelniających w miejscach gdzie przechowywane są preparaty i substancje niebezpieczne, tj. szczelne podłoża, konstrukcja zbiorników podwójne dna, odporne na działanie niebezpiecznej substancji, stosowanie tac pod zbiornikami celem wyeliminowania wycieku, zbiorniki wyposażone w system kontroli objętości.
 - 1.9. Opracowanie procedur postępowania na wypadek:
 - wycieku niebezpiecznych substancji chemicznych,
 - wycieku lakieru,
 - wycieku oleju.
 - 1.10. Rejestrowanie informacji o awarii urządzeń, zakłóceniach procesów technologicznych oraz maszyn i urządzeń
2. Zobowiązuję prowadzącego instalacje do informowania Łódzkiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi o wystąpieniu awarii.
 3. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 roku 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 roku poz.138) – instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie kwalifikują się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

XVII. Określam sposoby efektywnego wytwarzania oraz wykorzystania energii

1. Stosowanie planu racjonalizacji zużycia energii oraz prowadzenie rejestru bilansu energetycznego, zgodnie z BAT 19 lit. a) i b) konkluzji.
2. Izolowanie termiczne wszystkich zbiorników na podgrzane ciecze i rurociągów.
3. Stosowanie w układzie dopalania zanieczyszczonych gazów w systemie sprężonego powietrza odzysku ciepła i jego wykorzystanie do innych operacji procesu technologicznego.
4. Dotrzymanie poziomu efektywności środowiskowej powiązanego z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do zużycia energii do powlekania opakowań metalowych i nanoszenia na nie druku: 0,3-1.5 kWh/m² powlekanej powierzchni (średnia roczna).
5. Zastosowanie oświetlenia energooszczędneho.
6. Zapewnienie odpowiedniej izolacji budynków.
7. Zastosowanie optymalnego systemu wentylacji w każdym obiekcie.
8. Utrzymanie drożności kanałów wentylacyjnych, poprzez okresowe przeglądy techniczne wynikające z DTR urządzeń.

XVIII. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

1. W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład urządzeń w pierwszej kolejności należy opracować program likwidacji. Program ten powinien uwzględniać także zagadnienia związane z ochroną środowiska.
2. Teren po likwidacji instalacji winien być zagospodarowany wg ustaleń wynikających z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, a w przypadku jego braku z zachowaniem zasad określonych przepisami o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym.
3. W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń instalacji uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do ochrony:
 - a. powierzchni ziemi poprzez zapewnienie standardów jakości gleby i ziemi, co najmniej na poziomie wymaganych standardów;
 - b. wód podziemnych poprzez utrzymanie jakości tych wód, co najmniej na poziomie wymaganym w przepisach;
 - c. przed emisją odpadów poprzez stosowanie zasad postępowania z odpadami wytworzonymi w procesie likwidacji instalacji, uwzględniających segregację i selekcję wytwarzanych odpadów, bezpieczne magazynowanie oraz pierwszeństwo dla stosowania metod odzysku odpadów.”;

I.14 Wykreślam załącznik nr 2 do pozwolenia zintegrowanego

- II. **Pozostałe warunki decyzji Wojewody Łódzkiego Nr 7 z dnia 31 marca 2005 r. znak: SR.VIII-M/6617-2/PZ/7/2004 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami: decyzją Wojewody Łódzkiego Nr PZ/89 z dnia 28 grudnia 2007 r. znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/89/2007, decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr 55 z dnia**

24 marca 2009 r., znak: RO.VI-KK-66172/55/2008/2009 (sprostowanymi postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 15 kwietnia 2009 r., znak: RO.VI-KK/66172/40/2009), decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/74/10 z dnia 31 maja 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/74/2010, decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 17 września 2012 r., znak: ROVI.7222.157.2012.KK oraz decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.274.2014.KK, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 3 września 2019 r. Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o. (poprzednie nazwy firmy pod którą działa Spółka: Ball Packaging Europe Radomsko Sp. z o.o. oraz Ardagh Metal Beverage Poland Sp. z o.o.) z siedzibą w Warszawie przy ul. Wiśniowej 40 wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego: decyzji Wojewody Łódzkiego Nr 7 z dnia 31 marca 2005 r. znak: SR.VIII-M/6617-2/PZ/7/2004 w sprawie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton na rok oraz instalacji do instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanych w Radomsku, przy ul. Krasickiego 150/152. Przedmiotowy wniosek dotyczy istotnej zmiany instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, zmienionej decyzjami: decyzją Wojewody Łódzkiego Nr PZ/89 z dnia 28 grudnia 2007 r. znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/89/2007 oraz decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr 55 z dnia 24 marca 2009 r., znak: RO.VI-KK-66172/55/2008/2009, decyzją Nr PZ/74/10 z dnia 31 maja 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/74/2010, decyzją z dnia 17 września 2012 r., znak: ROVI.7222.157.2012.KK oraz decyzją z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.274.2014.KK.

W związku ze stwierdzonymi brakami formalnymi wniosku, Marszałek Województwa Łódzkiego zobligował Wnioskodawcę do ich uzupełnienia wezwaniem z dnia 27 września 2019 r., znak: RŚVI.7222.59.2019.KK. Braki formalne wniosku zostały uzupełnione przy pismach Pełnomocnika Spółki: z dnia 10 października 2019 r. oraz z dnia 27 listopada 2019 r.

W związku ze stwierdzonymi brakami merytorycznymi wniosku, Marszałek Województwa Łódzkiego wezwał Pełnomocnika Spółki do uzupełnienia wniosku pismami: z dnia 20 lutego 2020 r., znak: RŚVI.7222.59.2019.KK oraz z dnia 27 sierpnia 2020 r., znak: RŚVI.7222.59.2019.KK. Wnioskodawca uzupełnienia wniosku przedłożył pismami: z dnia 24 kwietnia 2020 r., z dnia 8 maja 2020 r., z dnia 15 października 2020 r., z dnia 3 listopada 2020 r. oraz z dnia 4 listopada 2020 r.

Pismem z dnia 11 marca 2021 r., znak: ŚRIII.7222.119.2021.KK Marszałek Województwa Łódzkiego ponownie wezwał Pełnomocnika Wnioskodawcy do przedłożenia uzupełnienia wniosku, w tym w zakresie związanym z opublikowaniem w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT tj. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą

Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (notyfikowanej jako dokument nr C(2020) 4050) (Dz. Urz. UE L 414 z 09.12.2020 r., str. 19), zwanej konkluzjami BAT.

Pismem z dnia 1 kwietnia 2021 r. Pełnomocnik Wnioskodawcy wystąpił o wydłużenie terminu przedłożenia uzupełnienia, na co tut. Urząd wyraził zgodę. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone pismami: z dnia 20 kwietnia 2021 r. oraz z dnia 22 kwietnia 2021 r.

Pismem z dnia 22 czerwca 2021 r., znak: ŚRIII.7222.119.2021.KK Marszałek Województwa Łódzkiego ponownie wezwał Pełnomocnika Wnioskodawcy do przedłożenia uzupełnienia wniosku. Pismami z dnia: 9 lipca 2021 r. oraz z dnia 2 sierpnia 2021 r. Pełnomocnik Wnioskodawcy wystąpił o przedłużenie terminu przedłożenia uzupełnienia, na co tut. Urząd wyraził zgodę. Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone pismami: z dnia 2 sierpnia 2021 r. oraz z dnia 30 sierpnia 2021 r.

Pismem z dnia 6 października 2021 r., znak: ŚRIII.7222.119.2021.KK Marszałek Województwa Łódzkiego ponownie wezwał Pełnomocnika Wnioskodawcy do przedłożenia uzupełnienia wniosku. Pełnomocnik Wnioskodawcy wystąpił o przedłużenie terminu przedłożenia uzupełnienia wniosku pismami: z dnia 21 października 2021 r. oraz z dnia 8 grudnia 2021 r., na co tut. Urząd wyraził zgodę pismami: z dnia 29 października 2021 r. oraz z dnia 21 grudnia 2021 r. Uzupełnienie wniosku Pełnomocnik Wnioskodawcy przedłożył pismami: z dnia 29 grudnia 2021 r. oraz z dnia 4 lutego 2022r. Ponadto pismem z dnia 25 lutego 2022 r. prowadzący instalację przedłożył dodatkowe uzupełnienie wniosku w zakresie wytwarzania odpadów. W dniu 29 czerwca 2022 r. do tut. Urzędu wpłynęła informacja o zmianie nazwy prowadzącego instalację z Ardagh Metal Beverage Poland Sp. z o.o. na Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o. (poprzednia nazwa: Ardagh Metal Beverage Poland Sp. z o.o.).

Dokumentacja załączona do wniosku obejmuje:

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego – 2 egz.,
- wersję elektroniczną wniosku,
- potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz opłaty skarbowej.

Do wniosku załączono potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej w wysokości 6 000 zł. Pismem z dnia 27 sierpnia 2020 r., znak: RŚVI.7222.59.2019.KK tut. Urząd poinformował Wnioskodawcę o konieczności zweryfikowania wysokości należnej opłaty rejestracyjnej od istotnej zmiany instalacji, uwzględniając art. 210 ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 roku poz. 1973 z późn. zm.) oraz zapisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz.U. poz. 1183), gdyż z przedłożonych dokumentów wynikało, iż opłatę wniesiono uwzględniając roczne zużycie farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki, a nie zaś samych rozpuszczalników organicznych. Ustalono, iż należna opłata rejestracyjna wynosi 2 264,10 zł. W związku z wystąpieniem Spółki o zwrot nadpłaty opłaty rejestracyjnej, Ministerstwo Klimatu i Środowiska pismem z dnia 30 grudnia 2020 r., znak: DIŚ-II.461.32.2020.JB wystąpiło do NFOŚiGW w Warszawie o dokonanie zwrotu 3 735,90 zł.

Organem właściwym do wydania i zmiany pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt 1. i pkt 2. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 roku poz. 1973 z późn. zm.), 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. poz. 1839 z późn. zm.) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Kwalifikację instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego określa rozporządzenie 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. poz. 1169):

- ust. 5 pkt 7 załącznika do rozporządzenia - jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³;
- ust. 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia - jako instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie

Wnioskowane zmiany funkcjonowania instalacji mieszczą się w pojęciu „istotnej zmiany instalacji” określonej w art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 roku poz. 1973 z późn. zm.), przez co w analizowanym przypadku mają zastosowanie przepisy art. 209 ust. 2, art. 210 ust. 3a oraz art. 218 pkt 2 cytowanej ustawy.

W okresie od dnia 17.02.2022 roku do dnia 21.03.2022 roku Marszałek Województwa Łódzkiego zapewnił udział społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu dotyczącym istotnej zmiany instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, stosownie do art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029), w związku z art. 218 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973, z późn. zm.). Obwieszczenie o prowadzonym postępowaniu zostało zamieszczone w BIP Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego, na tablicy ogłoszeń Urzędu, miejscu prowadzenia instalacji oraz w Urzędzie Miasta Radomska. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi, ani wnioski.

Pismem z dnia 21 lutego 2022 r., znak: ŚRIII.7222.119.2021.KK Marszałek Województwa Łódzkiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku o przeprowadzenie kontroli, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, stosownie do art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973, z późn. zm.). Pismem tut. Urzędu z dnia 28 lutego 2022 r., znak: ŚRIII.7222.119.2021.KK przekazano KPPSP w Radomsku dodatkowe uzupełnienie wniosku przedłożone przez prowadzącą instalację pismem z dnia 25 lutego 2022 r. Postanowieniem

z dnia 28 kwietnia 2022 r., znak: PZ.5268.5.4.2022 KPPSP w Radomsku stwierdził spełnienie bez uwag wymagań ochrony ppoż.

Pismem z dnia 10 maja 2022 r., znak: ŚRIII.7222.119.2021.KK Marszałek Województwa Łódzkiego wystąpił do Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, RZGW w Poznaniu o wyrażenie zgody jako strona postępowania, na zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. PGW Wody Polskie, RZGW w Poznaniu pismem z dnia 26 maja 2022 r., znak: PO.RUM.4364.312m.2020.AM.MK wyraził zgodę na zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Jednakże w przedmiotowym przypadku zmiana decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego jest dokonana w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 i art. 214 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiany w instalacji obejmują rozbudowę zakładu o linię technologiczną nr 3 produkcji puszek aluminiowych, gdzie stosowane są zarówno procesy powierzchniowej obróbki z wykorzystaniem wanień procesowych, jak i procesy powierzchniowej obróbki z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych. Hala produkcyjna została rozbudowana o połączony technologicznie nowy budynek, w którym zostały zainstalowane wanny trawiące o objętości: 15,20 m³, rozwijarka surowca (blachy aluminiowej) i prasa pionowego tłoczenia. Dodatkowo nastąpiła relokacja dwu pras pionowych z ich dotychczasowego miejsca instalacji do nowo zbudowanej hali produkcyjnej oraz montaż w istniejącej hali produkcyjnej budynku głównego - maszyn będących uzupełnieniem ciągu produkcyjnego nowej linii będącej linią o numerze 3 w postaci:

- 8 pras poziomych, służących do przetłaczania półfabrykatu i otrzymywania surowego produktu (puszki) w jej naturalnym kształcie.
- DECORATORa - maszyny służącej do nadruku etykiety (dekoracji) na zewnętrznej powierzchni puszki.
- 8 Lacquer Spray Machine (LSM), pracujących równolegle i służących do natrysku lakieru wewnętrznego, izolującego zawartość płynu nalewanego do puszki od materiału z którego jest wykonana

Zwiększono także wydajność stacji DEMI, przepustowość podczyszczalni ścieków z 20 m³/h do 30 m³/h, wydajność systemu dopalania katalitycznego LZO (dopalacza) z 57 100 m³/h / redukcji 50,26 kg LZO/godz. do wydajności 106 500 m³/h / redukcji 93,86 kg LZO/godz., zwiększono wydajność instalacji wody lodowej, instalacji sprężonego powietrza, instalacji zgniatania.

Zwiększenie wydajności instalacji pociąga za sobą zwiększenie zużycia surowców oraz zmiany w oddziaływaniu na poszczególne komponenty środowiska oraz środowiska jako całości. Zwiększeniu ulega zużycie surowców, rozpuszczalników organicznych, wody, energii, ilości wytwarzanych odpadów, wytwarzanych ścieków, zwiększenie poziomów emisji niektórych gazów oraz pyłów do powietrza, wprowadzane zostają nowe źródła hałasu.

Poza zmianami instalacji związanymi z jej rozbudową niniejszą decyzją wprowadzono także zmiany pozwolenia związane z opublikowaniem w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT tj. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki

powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (notyfikowanej jako dokument nr C(2020) 4050) (Dz. Urz. UE L 414 z 09.12.2020 r., str. 19).

W związku z opublikowaniem ww. konkluzji BAT, odrębnie od prowadzonego postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego, Marszałek Województwa Łódzkiego stosownie do przepisu art. 215 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, dokonał analizy warunków pozwolenia zintegrowanego, która wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego. Jednakże nie dokonano wezwania prowadzącego instalację do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia, w trybie art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, gdyż rzeczonym wnioskiem o zmianę pozwolenia prowadzący instalację w toku postępowania objął dostosowanie do wymogów konkluzji BAT całej instalacji.

Tym samym, zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację, niniejszą decyzją dostosowano do wymogów konkluzji BAT, warunki pozwolenia zarówno dla dwóch dotychczasowych linii technologicznych, jak i nowej linii nr 3. Zgodnie z wnioskiem wymogi konkluzji BAT zostaną spełnione zarówno dla nowej linii technologicznej, jak i dla linii technologicznych już objętych pozwoleniem zintegrowanym, bez konieczności określenia terminu na dostosowanie, o którym mowa w art. 215 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Niniejszą decyzją dokonano, zgodnie z wnioskiem, zmiany pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

- uwzględniono zmianę nazwy prowadzącego instalację (tj. zmianę nazwy firmy pod którą działa Spółka);
- doprecyzowano i uszczegółowiono w pozwoleniu zintegrowanym opis parametrów instalacji oraz rodzaju prowadzonej działalności, biorąc pod uwagę przepis art. 188 ust. 2 pkt 1 oraz art. 211 ust. 6 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Niniejsze ujęto w nadawanym nowym brzmieniu punktu I. pozwolenia zintegrowanego;
- uwzględniono zwiększenie zużycia surowców, energii, wody;
- parametrów i wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza;
- wielkości emisji hałasu wyznaczonej dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem oraz rozkładu czasu pracy źródeł hałasu dla doby;
- warunków wytwarzania i sposobów postępowania z odpadami, w tym zmian w rodzajach wytwarzanych odpadów oraz zwiększeniu ilości wytwarzanych odpadów, w tym. mając na uwadze przepis art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, stosownie do przepisu art. 188 ust. 2b. pkt 8 cyt. ustawy, określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- zwiększenia ilości i zmiany w zakresie parametrów ścieków;
- na zasadach ustawy Prawo wodne, warunków poboru wód podziemnych z ujęcia własnego zlokalizowanego na terenie zakładu;

- stosownie do przepisu art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Łódzkiego oraz Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 cytowanej ustawy;
- uwzględniono w warunkach pozwolenia zintegrowanego stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 2, 5, 9, 10, 11 ustawy Prawo ochrony środowiska:
 - ✓ sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości;
 - ✓ sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko;
 - ✓ sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, jeżeli nie dotyczy to zakładów, o których mowa w art. 248 ust. 1;
 - ✓ sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane;
 - ✓ sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii;
- wykreślono punkty pozwolenia zintegrowanego VI. i VIII. w związku z ich dezaktualizacją;
- wykreślono kotły gazowe (Paromat Duplex PD, Babcock Totaltub ST, Paromat Duplex TR) oraz nagrzewnice gazowe, będące odrębnymi instalacjami energetycznego spalania paliw, które ze względu na stosowane paliwo i łączną moc nie wymagają uzyskania pozwolenia, natomiast z uwagi na łączną moc nie mniejszą niż 1 MW wymagają dokonania zgłoszenia.

W związku z publikacją konkluzji BAT w pozwoleniu zintegrowanym określono, stosownie do przepisów art. 202 ust. 2 pkt 1, art. 204 ust. 1 i art. 211 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, poziomy wielkości dopuszczalnej emisji dla takich samych lub krótszych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne określone w konkluzjach BAT i na poziomach nie przekraczających określonych w konkluzjach BAT poziomów granicznych:

- w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza
 - ✓ zgodnie z BAT 17 poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji NO_x w gazach odlotowych oraz poziom emisji w odniesieniu do emisji CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych;
 - ✓ zgodnie z BAT 18 poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu w gazach odlotowych;
 - ✓ poziom emisji powiązany z BAT 27 (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji LZO z powlekania opakowań metalowych i nanoszenia na nie druku dla emisji zorganizowanej i emisji niezorganizowanej;
- w zakresie emisji pośrednich do wody: zgodnie z BAT 21 poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla adsorbowlanych związków chloroorganicznych (AOX) oraz fluoru (F⁻).

Stosownie do art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT – pkt XII. pozwolenia zintegrowanego.

W warunkach pozwolenia zintegrowanego uwzględniono także, określone w konkluzjach BAT, poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do zużycia energii oraz w odniesieniu do zużycia wody.

W związku z rozbudową zakładu zmieniono warunki w zakresie ilości i składu ścieków. W przedmiotowym przypadku ścieki technologiczne (przemysłowe) są kierowane do zakładowej podczyszczalni ścieków a następnie po zmieszaniu ze ściekami bytowymi odprowadzane są do kanalizacji miejskiej. Wprowadzanie ścieków do kanalizacji innego podmiotu jest objęte odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym. W warunkach pozwolenia zintegrowanego w składzie ścieków ujęto także substancje wymienione w konkluzjach BAT tj. AOX i fluorek (F⁻).

W zakresie monitorowania emisji do wody fluorku oraz AOX Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o. zawnioskowała o ograniczenie częstotliwości badań do raz na 3 miesiące, wskazując na stabilne poziomy emisji, podczyszczanie w zakładowej oczyszczalni ścieków kanalizacją do miejskiej oczyszczalni ścieków. Do wniosku załączono wyniki badań ścieków.

Stosownie do zapisów BAT 12 konkluzji częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 miesiące, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. W przypadku zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli oczyszczalnia ścieków jest zaprojektowana i wyposażona w sposób odpowiedni do przeprowadzenia redukcji danych zanieczyszczeń.

W niniejszej decyzji określono częstość wykonywania monitorowania stężenia F⁻ i AOX w ściekach raz na 3 miesiące, biorąc pod uwagę przedłożone przez prowadzącego instalację informacje, w tym wyniki badań ścieków. Wzięto pod uwagę prowadzoną w zakładzie powtarzalność procesów produkcyjnych oraz zastosowanie podczyszczalni ścieków przemysłowych przed ich zmieszaniem ze ściekami bytowymi i wspólnych odprowadzeniem do kanalizacji miejskiej. Spółka wykonała badania z których wynika, iż rozbudowana podczyszczalnia ścieków zapewnia redukcję AOX o skuteczności 49,2% oraz fluorków (F⁻) 82,2%. Strumień ścieków technologicznych po podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni ścieków odprowadzany jest do kanalizacji miejskiej wspólnie jako mieszanina ze ściekami bytowymi. We wniosku prowadzący instalację odniósł się także do miejskiej oczyszczalni ścieków komunalnej do której odprowadzane są ścieki z zakładu, wskazując iż odprowadzane ścieki nie będą wpływać na procesy oczyszczania, jak i odbiornik końcowy tj. wody płynące rzeki Radomki. Udział procentowy odprowadzanych ścieków przemysłowych do przepustowości miejskiej oczyszczalni w skali roku wynosi 2,76%, doby 2,88% oraz godziny 1,2%.

Woda na cele technologiczne instalacji pobierana jest z własnego ujęcia. Woda z własnego ujęcia pobierana jest wyłącznie na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego. W związku z rozbudową instalacji ulega zwiększeniu zapotrzebowanie na wodę, co pociągnęło za sobą konieczność zmiany określonych w pozwoleniu warunków poboru wód podziemnych. Niniejszą decyzją zaktualizowano warunki poboru wód podziemnych, na zasadach ustawy dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne (Dz.U. z 2021 r. poz. 2233 z późn. zm.).

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza związana jest z koniecznością uwzględnienia w decyzji zmian w instalacji wynikających z uruchomienia nowej linii produkcyjnej. Jednocześnie w zmianie pozwolenia uwzględnione zostały wymagania Konkluzji BAT opublikowanych w trakcie trwania postępowania.

Jak wykazały obliczenia rozkładu stężeń w powietrzu, załączone do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, funkcjonowanie zakładu nie będzie źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza i wartości odniesienia ustalonych w n/w rozporządzeniach:

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845);
- 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).

Instalacja nie będzie również powodowała przekroczeń standardów emisyjnych określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860).

Wielkości emisji dopuszczalnych określone zostały na poziomach nieprzekraczających wielkości granicznych emisji (BAT-AEL) i standardów emisyjnych, a także nie powodujących przekroczenia wartości odniesienia lub przekroczenia standardów jakości powietrza. Dodatkowo w celu zapewnienia, że instalacja nie będzie źródłem przekroczeń wartości odniesienia określono dopuszczalną wielkość emisji dla butanolu i 2-(dimetyloamino)etanolu z emitatorów urządzeń ograniczania wielkości emisji do powietrza oraz z wentylacji mechanicznej ogólnej, jak również określono parametry emisji i maksymalny czas pracy w warunkach odbiegających od normalnych (bez sprawnych urządzeń ograniczania wielkości emisji).

Dla tych emisji dla których zostały określone wielkości graniczne emisji, emisję dopuszczalną określono w tych samych jednostkach co BAT-AEL. Podobnie postąpiono w przypadku w którym konkluzje BAT określają jedynie wskaźnikowy poziom emisji, co ma miejsce w odniesieniu do emisji tlenu węgla w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych. W konsekwencji, w odniesieniu do emitatorów wprowadzających do powietrza LZO w sposób zorganizowany w rozumieniu Konkluzji BAT, wielkość emisji wyrażone w mg/Nm³ określono w przypadku emitatorów E16 i E17 dla całkowitego LZO, NO_x, CO i pyłu, a w przypadku emitora E40 dla całkowitego LZO. Natomiast w odniesieniu do emisji niezorganizowanej w rozumieniu Konkluzji BAT, wielkość emisji całkowitego LZO określono w %.

W decyzji określono zakres monitoringu emisji do powietrza w sposób zgodny z wymogami konkluzji BAT. Mając na uwadze art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożono również dodatkowe obowiązki pomiarowe obejmujące pomiar wielkości emisji butanolu i 2-(dimetyloamino)etanolu z emitora E40 oraz pomiar całkowitego LZO z emitatorów E30, E31, E32 i E33.

Rozstrzygając sprawę Marszałek Województwa Łódzkiego wziął pod uwagę, iż przedstawione we wniosku warunki i sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2022 r. poz. 699 z późn. zm.) oraz że przedstawione we wniosku warunki wytwarzania i postępowania z wytworzonymi odpadami, spełniają wymogi ochrony środowiska wynikające z ustawy Prawo ochrony środowiska, wymogi ustawy o odpadach, w tym rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. poz. 1742).

Prowadzący instalację wykazał we wniosku, że rozbudowana instalacja nie powinna powodować przekroczenia standardów jakości środowiska w zakresie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach poza zakładem, podlegających ochronie akustycznej. Aktualizując warunki pozwolenia zintegrowanego w zakresie wskazania terenów podlegających ochronie akustycznej, uwzględniono zaświadczenie o klasyfikacji akustycznej wydane przez Prezydenta Radomska pismem z dnia 25 lutego 2020 r., znak: TPP.670.12.2020.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera 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, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Marszałek Województwa Łódzkiego zawiadomieniem z dnia 3 czerwca 2022 r., znak: ŚRIII.7222.119.2021.KK poinformował strony postępowania o zebraniu materiałów i dowodów w prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości wypowiedzenia się w sprawie. W wyznaczonym terminie strony nie zgłaszały uwag ani wniosków w prowadzonym postępowaniu

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

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

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Należna opłata rejestracyjna od wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego wynosi 2264,10 zł. Opłatę wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Spółka uiściła opłatę skarbową w wysokości 1006 zł oraz 17 zł od przedłożonego pełnomocnictwa, na konto:



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego

Magdalena Kontowicz
Zastępca Dyrektora
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Ardagh Metal Packaging Poland Sp. z o.o.
02-520 Warszawa, ul. Wiśniowa 40
za pośrednictwem:

2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu
61-003 Poznań, ul. Chlebowa 4/8
3. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska w Warszawie
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi
3. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego
Departament Środowiska
Wydział Opłat Środowiskowych – BDO
4. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku
97-500 Radomsko, ul. Żeromskiego 19