



Marszałek Województwa Łódzkiego

Łódź, dnia 17 sierpnia 2020 roku

RŚVI.7222.100.2018.KK

DECYZJA

w sprawie pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 185, art. 188, art. 201, art. 202, art. 211, art. 218 pkt 1, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 roku poz. 1219), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 roku, poz. 256, 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) oraz ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku spółki: CORTIZO Sp. z o.o. z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Geodetów 2, posiadającej tytuł prawny do objętej wnioskiem instalacji do powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie zakładu obejmującego działki nr ewid.: 5/72, 5/73, 5/74, 5/75, 5/76, 5/58 obręb 36 w Radomsku przy ul. Geodetów 2, powiat radomszczański, województwo łódzkie

orzekam, co następuje:

Udzielam spółce: CORTIZO Sp. z o.o. z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Geodetów 2., posiadającej numer KRS: 0000326606, numer identyfikacji podatkowej (NIP): 525-100-1000, numer identyfikacyjny REGON: 140000000, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie zakładu obejmującego działki nr ewid.: 5/72, 5/73, 5/74, 5/75, 5/76, 5/58 obręb 36 w Radomsku przy ul. Geodetów 2, powiat radomszczański, województwo łódzkie

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności:

1. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowana na terenie zakładu obejmującego działki nr ewid.: 5/72, 5/73, 5/74, 5/75, 5/76, 5/58 obręb 36 w Radomsku przy ul. Geodetów 2, powiat radomszczański, kwalifikowana jest jako:
 - a) przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko – jako 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);
 - b) instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego – 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. 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).

II. Określam podstawowe parametry instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

II.1. Instalacja wymagająca pozwoleniem zintegrowanego składa się z:

1. linii wyciskania profili aluminiowych;
2. linii obróbki powierzchniowej;
3. linii anodowania profili aluminiowych
4. podczyszczalni ścieków przemysłowych;
5. stacji demineralizacji wody

II.2. Określam prowadzone w instalacji podstawowe procesy produkcyjne:

1. Linia wyciskania profili aluminiowych:

- 1.1 rozgrzanie bloku aluminium w piecu;
- 1.2 cięcie na gorąco na gilotynie i umieszczenie w prasie;
- 1.3 wyciskanie w prasie;
- 1.4 chłodzenie profilu powietrzem lub wodą;
- 1.5 cięcie profili na gorąco przy użyciu piły;
- 1.6 prostowanie profili;
- 1.7 cięcie profilu na zimno;
- 1.8 dojrzewanie lub sztuczne postarzenie w piecu;
- 1.9 magazynowanie;
- 1.10 przygotowanie matryc do użycia w nowym procesie: czyszczenie poprzez zanurzenie w zbiorniku z NaOH, czyszczenie fizyczne, płukanie, przegląd.

2. Linia obróbki powierzchniowej:

- 2.1 umieszczanie aluminiowych profili w ramach;
- 2.2 wstępna obróbka aluminiowych profili obejmująca:
 - a. odtłuszczanie i podtrawianie;
 - b. płukanie wodą sieciową;
 - c. pasywacja - przemiana chemiczna polegająca na wytworzeniu na powierzchni aluminium powłoki konwersyjnej;
 - d. przepłukiwanie;
- 2.3 suszenie aluminiowych profili w kabinie suszarniczej wyposażonej w palnik gazowy o mocy 600 kW;
- 2.4. pokrywanie powierzchni aluminiowych profili proszkiem malarskim w 2 kabinach

3. Linia anodowania profili aluminiowych:

- 3.1 odtłuszczanie kwasem;
- 3.2 płukanie po odtłuszczeniu;
- 3.3 odtłuszczanie zasadowe;
- 3.4 płukanie po odtłuszczeniu;

- 3.5 obróbka wstępna z użyciem sody 1 (dla profili obrabianych przy użyciu odtłuszczacza zasadowego);
- 3.6 matowienie (dla profili obrabianych przy użyciu odtłuszczacza zasadowego);
- 3.7 płukanie po matowieniu (dla profili obrabianych przy użyciu odtłuszczacza zasadowego);
- 3.8 wytrawianie sodą 2;
- 3.9 płukanie po wytrawianiu;
- 3.10 zubożnianie kwasem;
- 3.11 płukanie po zubożnianiu;
- 3.12 anodowanie;
- 3.13 płukanie po anodowaniu;
- 3.14 barwienie elektrochemiczne (interferencja, brąz, stalowy, bordo);
- 3.15 płukanie wodą odmineralizowaną;
- 3.16 uszczelnianie.

II.3. Określam charakterystykę techniczną wchodzących w skład instalacji wanien, zgodnie z Tabelą 1:

Tabela 1 Charakterystyka techniczna wanien

Numer wanny	Objętość całkowita wanny (m ³)	Objętość użytkowa wanny (m ³)	Przeznaczenie wanny
Linia obróbki powierzchniowej			
1	16,0	14,40	odtłuszczanie kwasowe w temperaturze 45÷55 °C
2	16,0	14,40	płukanie wodą sieciową
3	16,0	14,40	podtrawianie kwasowe w temperaturze 45÷55°C
4	16,0	14,40	płukanie wodą sieciową
5	16,0	14,40	płukanie wodą zdemineralizowaną
6	16,0	14,40	płukanie wodą zdemineralizowaną
7	16,0	14,40	wanna procesowa - pasywacja w roztworze wodnym na bazie żywic i soli tytanu w temp. 20÷40 °C
8	16,0	14,40	płukanie wodą sieciową
Linia anodowania profili aluminiowych			
1	30,20	27,78	odtłuszczanie kwasowe w temperaturze 40÷55°C
2	16,20	14,90	płukanie wodą sieciową
3	30,20	27,78	odtłuszczanie zasadowe w temperaturze 40÷55°C
4	16,20	14,90	płukanie wodą sieciową
5	16,20	14,90	soda 1 - odtłuszczanie zasadowe
6	30,20	27,78	matowienie trawienie w środowisku zasadowym w temperaturze 65°C
7	16,20	14,90	płukanie wodą sieciową
8	20,20	18,58	soda 2 wytrawianie w środowisku zasadowym w temperaturze 35÷40°C
9	16,20	14,90	płukanie wodą sieciową
10	16,20	14,90	płukanie wodą sieciową
11	30,20	27,78	neutralizacja kwasem
12	16,20	14,90	płukanie wodą sieciową
13	30,20	27,78	podwójne płukanie wodą sieciową

Numer wanny	Objętość całkowita wanny (m ³)	Objętość użytkowa wanny (m ³)	Przeznaczenie wanny
14	34,40	31,65	wanna procesowa - anodowanie 1 w temperaturze 18°C; odczyn kąpeli kwaśny
15	34,40	31,65	wanna procesowa - anodowanie 2 w temperaturze 18°C; odczyn kąpeli kwaśny
16	34,40	31,65	wanna procesowa - anodowanie 3 w temperaturze 18°C; odczyn kąpeli kwaśny
17	16,20	14,90	plukanie wodą sieciową
18	16,20	14,90	plukanie wodą sieciową
19	28,40	26,13	wanna procesowa barwienie przez interferencję w temperaturze 25°C
20	28,40	26,13	wanna procesowa - brąz barwienie w temperaturze 18+20°C
21	16,20	14,90	plukanie wodą sieciową
22	28,40	26,13	wanna procesowa - burdeos barwienie w temperaturze 18+20°C
23	16,20	14,90	plukanie wodą sieciową
24	28,40	26,13	wanna procesowa - złoto barwienie w temperaturze 18+20°C
25	16,20	14,90	plukanie wodą sieciową
26	16,20	14,90	plukanie wodą zdemineralizowaną
27	16,20	14,90	plukanie wodą zdemineralizowaną
28	70,20	64,58	uszczelnianie w procesie termo-hydratacji w temperaturze 98°C

II.4. Łączna pojemność wanień procesowych - 232,8 m³.

II.5. Określam rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska:

1. Zużycie energii na potrzeby instalacji: do 3 000 MWh/rok
2. Zużycie gazu na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym: 1 803 000 m³/rok
3. Zużycie surowców istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, zgodnie z Tabelą 2

Tabela 2 Rodzaje i ilości wykorzystywanej surowców, istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie/miesiąc
Linia obróbki powierzchniowej		
1.	Preparaty chemiczne do odtłuszczania kwasowego oraz podtrawiania kwasowego typu ALDEOX, ALUPROP	3 500 kg
2.	Preparat chemiczny do pasywacji typu EcoAl20	3 200 kg
Linia anodowania profili aluminiowych		
3.	Preparat chemiczny do odtłuszczania kwasowego typu QUIMAL 665/50	750 kg
4.	Preparat chemiczny do odtłuszczania zasadowego typu AVIOCLEANER 1120	550 kg
5.	wodorotlenek sodu	30 000 kg
6.	Preparat chemiczny do matowania typu ALFISATIN	2 500 kg
7.	Preparat chemiczny do neutralizowania typu ALSAT DES	678,48 kg
8.	Kwas siarkowy	20 000 kg
9.	Preparat chemiczny do interferencji typu ADITIVO RAINBOW	100 kg
10.	Preparat chemiczny do barwienia brąz typu ELCOSAN VL84	1 500 kg
11.	Preparat chemiczny do barwienia burdeos typu ADITIVO RBS	50 kg
12.	Preparat chemiczny do barwienia złoto typu ELCOSAN OP	50 kg
13.	Preparat chemiczny do uszczelniania typu Aditivo PR 8	2 600 kg

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie/miesiąc
14.	Amoniak	20 l

III. Ustalam warunki korzystania ze środowiska:

III.1. Określam parametry emisji oraz warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

- Określam charakterystykę miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z Tabelą 3.

Tabela 3 Źródła emisji oraz charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Źródło emisji	Charakterystyka emitora			Urządzenie ograniczające emisje	
		Nr emitora	Wysokość [h] m npz	Srednica [d] m		Typ emitora -
1.	Palnik nr 1 kabiny polimeryzacji (600 kW)	E-1	13,5	0,500	otwarty	-
2.	Kabina polimeryzacji – komora robocza suszarni	E-2	13,5	0,500	otwarty	-
3.	Kabina polimeryzacji – komora robocza suszarni	E-2a	13,5	0,500	otwarty	-
4.	Palnik nr 2 kabiny polimeryzacji (380 kW)	E-3	13,5	0,500	otwarty	-
5.	Piec kabiny piaskowania (330 kW)	E-4	13,5	0,460	otwarty	-
6.	Piec dojrzewania profili – piec technologiczny nr 2 (800 kW)	E-5	13,5	0,400	otwarty	-
7.	Piec do rozgrzewania aluminium – piec technologiczny nr 1 (1 160 kW)	E-6	13,0	0,400	otwarty	-
8.	Kocioł gazowy do podgrzewania wodorotlenku sodu (246 kW)	E-9	13,0	0,300	otwarty	-
9.	Piec do suszenia po kąpielach - piec suszenia profili (600 kW)	E-11	13,5	0,400	otwarty	-
10.	Obróbka chemiczna profili aluminiowych	E-13	13,0	2,10 x 1,08	boczny	-
11.	Procesy obróbki w wannach linii do anodowania: - wanna nr 1 - odtłuszczanie kwasowe; - wanna nr 3 - odtłuszczanie zasadowe; - wanna nr 5 i 8 – soda 1 i soda 2; - wanna nr 6 - matowienie; - wanna nr 11 - neutralizacja kwasem; - wanna nr 14, 15, 16 – anodowanie	E-14	14,5	1,500	zadaszony	skruber o skuteczności 95%
12.	Kocioł do podgrzewania wanień anodowania (1 897 kW)	E-15	13,0	0,550	zadaszony	-
13.	Piec do wałków (1 000 kW)	E-16	13,0	0,250	zadaszony	-
14.	Piec dojrzewania (781,5 kW) tj. podgrzewania miękkich profili	E-17	12,6	0,250	zadaszony	-

2. Określam rodzaje i maksymalne ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

2.1. Określam rodzaje i maksymalne ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, zgodnie z Tabelą 4.

Tabela 4. Rodzaje i maksymalne ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Czas pracy [h/rok]	Rodzaj substancji	CAS	Emisja dopuszczalna	
						[kg/h]	mg/m ^{3*}
1.	E-1	Palnik nr 1 kabiny polimeryzacji (600 kW)	4 000	Pył	-	0,00092	-
				Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,08741	-
				Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00079	-
2.	E-2	Kabina polimeryzacji – komora robocza suszarni	4 000	1-Chloro-2,3-epoksypropan (epichlorhydrina)	106-89-8	0,004	-
				Węglowodory alifatyczne	-	0,008	-
3.	E-2a	Kabina polimeryzacji – komora robocza suszarni	4 000	1-Chloro-2,3-epoksypropan (epichlorhydrina)	106-89-8	0,004	-
				Węglowodory alifatyczne	-	0,008	-
4.	E-3	Palnik nr 2 kabiny polimeryzacji (380 kW)	4 000	Pył	-	0,00092	-
				Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,08741	-
				Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00079	-
5.	E-4	Piec kabiny piaskowania (330 kW)	380	Pył	-	0,00109	-
				Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,10336	-
				Tlenek węgla	630-08-0	0,04051	-
				Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00094	-
6.	E-5	Piec dojrzewania profili - piec technologiczny nr 2 (800 kW)	2 000	Pył	-	0,00095	-
				Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,08911	-
				Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00081	-
7.	E-6	Piec do rozgrzewania aluminium - piec technologiczny nr 1 (1 160 kW)	4 000	Pył	-	0,00109	-
				Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,10336	-
				Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00094	-
8.	E-9	Kocioł gazowy do podgrzewania wodorotlenku sodu (246 kW)	200	Pył	-	0,00094	-
				Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,08924	-
				Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00081	-
9.	E-11	Piec do suszenia po kąpielach - piec suszenia profili (600 kW)	2 000	Pył	-	0,00095	-
				Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,08991	-
				Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00163	-

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Czas pracy [h/rok]	Rodzaj substancji	CAS	Emisja dopuszczalna	
						[kg/h]	mg/m ^{3*}
10	E-13	Obróbka chemiczna profili aluminiowych	6 240	kwask siarkowy	7664-93-9	0,0125	–
11	E-14	Procesy obróbki w wannach linii do anodowania	8 760	kwask siarkowy	7664-93-9	0,03564	–
				amoniak	7664-41-7	0,00010	–
12	E-15	Kocioł do podgrzewania wanień anodowania (1 897 kW)	8 760	Pył	-	–	5
				Dwutlenek azotu**	10102-44-0	–	150
				Dwutlenek siarki	7446-09-5	–	35
13	E-16	Piec do wałków (1 000 kW)	8 760	Pył	-	0,00119	–
				Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,11322	–
				Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00103	–
14	E-17	Piec dojrzewania (781,5 kW)	8 760	Pył	-	0,00095	–
				Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,08991	–
				Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00081	–

* Stężenie substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych odniesiony do warunków umownych temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa, odniesione do gazu suchego, przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych.

** Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu.

2.2. Określam dopuszczalną emisję roczną substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, zgodnie z Tabelą 5.

Tabela 5. Dopuszczalna emisja roczna substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Rodzaj substancji	CAS	Emisja roczna
			[Mg/a]
1.	Pył	-	0,05068
2.	Dwutlenek azotu *	10102-44-0	4,80692
3.	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,04353
4.	Amoniak	7664-41-7	0,0009
5.	Kwas siarkowy(VI)	7664-93-9	0,3901
6.	1-Chloro-2,3-epoksypropan (epichlorohydryna)	106-89-8	0,032
7.	Węglowodory alifatyczne	-	0,064

* Obejmuje również tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu dla źródła dla którego zostały określone standardy emisyjne (emitor E-15).

- Odstępuję od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.
- Ustaląm usytuowanie punktów pomiarowych – zgodnie z obowiązującą normą.

III.2. Określam warunki w zakresie wytwarzania odpadów:

III.2.1. Określam warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami:

- Pozwalam Spółce: CORTIZO Sp. z o.o. z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Geodetów 2, na wytwarzanie w ciągu roku następujących ilości i rodzajów odpadów, które będą powstawać

w związku z prowadzeniem instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie zakładu w Radomsku, przy ul. Geodetów 2, zgodnie z Tabelą 6.

Tabela 6. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	26,000
2.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	2,000
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,000
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,000
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,000
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,000
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,500
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,500
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,020
10.	17 04 02	Aluminium	1 000,000
11.	17 04 05	Żelazo i stal	75,000
12.	17 04 07	Mieszanki metali	75,000
Odpady niebezpieczne			
13.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	2,000
14.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	60,000
15.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6,000
16.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,000
17.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	6,000
18.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,000
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,000
20.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1,000
21.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	3,000
22.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	1 000,000

2. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelą 7.

Tabela 7. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
Odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady nie posiadają właściwości, które czynią z nich odpady niebezpieczne i nie posiadają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.			

al. Piłsudskiego 8 tel. /+48/ 42 663 35 30
 90-051 Łódź fax /+48/ 42 663 35 32
 www.lodzkie.pl sekretariat.ro@lodzkie.pl

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Odpad stanowią pozostałości farby proszkowej powstałej w trakcie przebrojenia - zmiany koloru farb stosowanych do powlekania profili aluminiowych, prób technologicznych itp.; Skład chemiczny odpadowych proszków powlekanych odpadowych zawiera różnego rodzaju pigmenty, pyły powierzchniowe, żywice epoksydowe, utwardzacze itp. Stan skupienia: stały.
2.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w wyniku zużytych materiałów filtracyjnych związanych z instalacją. Odpad występuje w postaci zużytego materiału filtracyjnego i sorpcyjnego usunięty z poszczególnych filtrów. Stan skupienia: stały.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady te pochodzą z opakowań zakupionych materiałów, części zamiennych, itp. Występują głównie w postaci kartonów i półkartonów opakowaniowych zbiorczych. Papier jest produktem przemysłowym otrzymywanym w wyniku spłśnienia i dalszej obróbki rozdrobnionych i zawieszonych w wodzie włókien, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.), rzadziej pochodzenia zwierzęcego (np. ścinki skór, wełna), z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (np. siarczanu barowego, kredy, talku), substancji klejących (np. parafiny, kalafonii, klejów zwierzęcych), barwników oraz innych środków nadających specjalne własności. Stan skupienia: stały.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady te pochodzą z opakowań zakupionych materiałów, części zamiennych, itp. Posiada właściwości, takie jak: termoplastyczność, mała wrażliwość na nasłonecznienie itp. Najpowszechniejszy skład folii opakowaniowej to: polietylen o małej gęstości, polipropylen (PP), i polistyren (PS). Wraz z folią opakowaniową pojawiają się taśmy plastikowe, wykonane najczęściej z polipropylenu wąskie odcinki tworzywa, służące do spinania towarów w trakcie transportu. Stan skupienia: stały.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady te pochodzą z opakowań zakupionych materiałów, części zamiennych, itp. W trakcie eksploatacji instalacji będą powstawać odpady w postaci drewna wskutek uszkodzeń europalet wykorzystywanych podczas załadunku rozebranych elementów lub podczas dostawy materiałów. Podstawowym składnikiem cząsteczkowym drewna jest celuloza. Należy ona do grupy związków zwanych polisacharydami lub wielocukrami. W skład celulozy wchodzi trzy pierwiastki: węgiel, wodór i tlen. Drewno posiada właściwości higroskopijne oraz z uwagi na znaczną zawartość atomów węgla i wodoru

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
			charakteryzuje się dość wysoką wartością opalową. Stan skupienia: stały.
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady te stanowią, tkaniny, zużyte ścierki tekstylne, zniszczone ubrania, rękawice, zużyte materiały filtracyjne powstające podczas prowadzonej działalności oraz w wyniku zużycia odzieży roboczej, rękawic, fartuchów itp. Wyżej wymienione czynności wykonywane są w miejscach i przy urządzeniach, gdzie nie następuje zanieczyszczenie substancjami ropopochodnymi, co ma istotny wpływ na skład odpadów. W skład odpadów wchodzi głównie włókna celulozowe zawarte w stosowanych sorbentach oraz w tkaninach bawełnianych do wycierania i ubraniach ochronnych. Skład chemiczny: skład fizykochemiczny zbliżony do tekstyliów. Można wyróżnić: bawełnę, wełnę, len, włókna poliestrowe, włókna wiskozowe, syntetyczne. Stan skupienia: stały.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady te mogą powstawać podczas prac remontowych lub przeglądowych urządzeń linii technologicznych w zakładzie. Odpad stanowią zużyte bądź uszkodzone podzespoły elektryczne i elektroniczne - stanowiska napraw oraz szafy sterujące i monitorujące cykle technologiczne, jak również zużyte bądź uszkodzone podzespoły elektryczne i elektroniczne. Skład chemiczny: polipropylen, poliuretan, inne tworzywa sztuczne, papier, drewno. Stan skupienia: stały.
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad powstają w wyniku zużycia lub uszkodzenia części maszyn stosowanych w zakładzie Skład chemiczny: polipropylen, poliuretan, inne tworzywa sztuczne, papier, drewno. Stan skupienia: stały.
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych baterii w urządzeniach. Skład przedmiotowego odpadu nie odbiega od składu produktu, z którego powstał odpad, gdyż wszystkie jego elementy zostają zachowane. Produkt traci jedynie właściwości przeznaczone do jego użytku. Skład chemiczny: MnO ₂ , grafit, Zn, stal. Stan skupienia stały.
10.	17 04 02	Aluminium	Odpad stanowią pozostałości blach oraz profili aluminiowych powstałych podczas produkcji technologicznej. Odpad powstaje w większości w trakcie procesu cięcia aluminium na gorąco i na zimno oraz w trakcie wyciskania w prasie.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstają podczas remontów i konserwacji urządzeń, konstrukcji i budynków. Odpady powstające z elementów konstrukcyjnych urządzeń, instalacji energetycznych jak i budynków, zawierające w składzie miedź, brąz, mosiądz, aluminium, stopy żelaza (np.: stal). Stan skupienia: stały.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
12.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady powstają z elementów konstrukcyjnych urządzeń, instalacji energetycznych jak i budynków, zawierające w składzie miedź, brąz, mosiądz, aluminium, stopy żelaza (np.: stal).
Odpady niebezpieczne			
13.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady powstają w wyniku napraw i konserwacji maszyn, urządzeń. Odpad może wykazywać właściwości określone w załączniku do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku., opublikowane w Dz. Urz. UE z dnia 19 grudnia 2014 roku L 365/89 tj.: HP8-żrące i HP14-ekotoksyczne.
14.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią szlamy, osady powstające na dnie wanien z kąpielami jak również w wyniku konserwacji i czyszczenia instalacji do podczyszczania ścieków technologicznych w związku z koniecznością okresowej konserwacji W skład odpadu wchodzi szereg substancji również niebezpiecznych.
15.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady te mogą powstawać podczas wykonywania prac remontowych lub przeglądowych urządzeń linii technologicznych w zakładzie. Stan skupienia płynny. Skład: mieszanki węglowodorów parafinowych, naftalenowych i aromatycznych, związki siarki. Odpad może wykazywać właściwości określone w załączniku do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku., opublikowane w Dz. Urz. UE z dnia 19 grudnia 2014 roku L 365/89 tj.: HP3-latwopalne, HP6-toksyczne, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne oraz zawierać pierwiastki lub substancje wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r.
16.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady te mogą powstawać podczas wykonywania prac remontowych lub przeglądowych urządzeń linii technologicznych w zakładzie. Stan skupienia płynny. Skład: węglowodory parafinowe, naftalenowe i aromatyczne, związki siarki. Odpad może wykazywać właściwości określone w załączniku do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku., opublikowane w Dz. Urz. UE z dnia 19 grudnia 2014 roku L 365/89 tj.: HP3-latwopalne, HP6-toksyczne, HP7-rakotwórcze, HP14-ekotoksyczne oraz zawierać pierwiastki lub substancje wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r.
17.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpad stanowią szlamy powstałe z związku koniecznością okresowego czyszczenia separatora substancji ropopochodnych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
			<p>Stan skupienia płynny. Skład: substancje ropopochodne, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, woda.</p> <p>Odpad może wykazywać właściwości określone w załączniku do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku., opublikowane w Dz. Urz. UE z dnia 19 grudnia 2014 roku L 365/89 tj.: HP6 - toksyczne, HP7 - rakotwórcze, HP14 - ekotoksyczne oraz zawierać pierwiastki lub substancje wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
18.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpady te pochodzą z opakowań zakupionych materiałów, części zamiennych, itp.</p> <p>Stan skupienia stały. Skład: zanieczyszczone opakowania wykonane z metali, tworzyw sztucznych, szkła itp.</p> <p>Odpad może wykazywać właściwości określone w załączniku do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku., opublikowane w Dz. Urz. UE z dnia 19 grudnia 2014 roku L 365/89 tj.: HP8 - żrące i HP14 - ekotoksyczne oraz zawierać pierwiastki lub substancje wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach np. cyjanki.</p>
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Lampy fluorescencyjne (światówki, sodówki) powstają w momencie wymiany zużytych lamp na nowe na terenie zakładu (oświetlenie hali, zaplecza, wiaty, itp.).</p> <p>Stan skupienia - stały.</p> <p>Skład chemiczny: szkło, elementy metalowe (aluminium), tworzywa sztuczne, luminofor - halofosforan wapnia z rtęcią oraz pył fluorescencyjny.</p> <p>Odpad może wykazywać właściwości określone w załączniku do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku., opublikowane w Dz. Urz. UE z dnia 19 grudnia 2014 roku L 365/89 tj.: HP7 - rakotwórcze i HP14 - ekotoksyczne oraz zawierać pierwiastki lub substancje wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach np. rtęć.</p>
20.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<p>Odpady stanowią elementy lub części usunięte ze zużytych urządzeń lub maszyn eksploatowanych na terenie zakładu. Skład chemiczny: masa plastyczna, mieszaniny lub stopy metali, metale szlachetne, metale ciężkie takie jak ołów, rtęć, kadm i beryl, oraz guma i drewno. Stan skupienia: stały.</p> <p>Odpad może wykazywać właściwości określone w załączniku do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku., opublikowane w Dz. Urz. UE z dnia 19 grudnia 2014 roku L 365/89 tj.: HP7 - rakotwórcze i HP14 - ekotoksyczne oraz zawierać pierwiastki lub substancje wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach np. rtęć.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
21.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady pochodzące z prac laboratoryjnych np. odczynniki chemiczne przeterminowane lub zanieczyszczone zawierające substancje niebezpieczne takiej jak: kwas solny, kwas siarkowy, woda amoniakalna, chlorek baru. Odpad może wykazywać właściwości określone w załączniku do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku., opublikowane w Dz. Urz. UE z dnia 19 grudnia 2014 roku L 365/89 tj.: HP4 – drażniące; HP8 – żrące.
22.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad stanowią odwodnione przy użyciu prasy filtracyjnej placki w skład których wchodzi osady i szlamy z oczyszczalni ścieków technologicznych. Szlamy z separatora. Skład chemiczny: substancje ropopochodne, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, siarka. Postać płynna, rodzaj emulsji, lepka posiadająca skłonność do tworzenia mieszanin palnych. Odpad może wykazywać właściwości określone w załączniku do rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 roku., opublikowane w Dz. Urz. UE z dnia 19 grudnia 2014 roku L 365/89 tj.: HP7 – rakotwórcze.

3. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:
- 3.1. Zapobieganie powstawaniu odpadów polegać winno m.in. na:
- przestrzeganiu parametrów procesu technologicznego;
 - analizowaniu i weryfikacji stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów;
 - prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń;
 - optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
 - kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.
- 3.2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:
- postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;
 - 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;
 - 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 zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności ładunkowych;
- e. gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości.
4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
- 4.1. Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabeli 6 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami oraz zgodne z zasadami ochrony środowiska oraz w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska.
- 4.2. Odpady wymienione w Tabeli 6 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom.
5. Określam miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:
- 5.1. Odpady magazynowane będą w miejscu i w sposób określony w poniższej Tabeli 8.

Tabela 8. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady nie posiadają właściwości, które czynią z nich odpady niebezpieczne i nie posiadają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.			
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Miejsce magazynowania odpadów nr 3 -MMO3, odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym i oznakowanym pojemniku przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, w północnej części hali produkcyjnej (w pobliżu linii lakierowania). Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym i oznakowanym pojemniku przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, w warsztacie utrzymania ruchu.
2.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym i oznakowanym pojemniku przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, w warsztacie utrzymania ruchu.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych i oznakowanych pojemnikach lub bigbagach w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym P1.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych i oznakowanych pojemnikach lub bigbagach w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym P1.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych i oznakowanych pojemnikach lub bigbagach w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym P1.
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonej i oznakowanej beczce przystosowanej do przechowywania tego rodzaju odpadów, w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów nr 1 MMO1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			(południowa część hali produkcyjnej w pobliżu linii wyciskania profili aluminiowych).
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych i oznakowanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w warsztacie utrzymania ruchu.
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych i oznakowanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynku w budynku biurowym.
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych i oznakowanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w warsztacie utrzymania ruchu.
10.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów MMO2 (zachodnia część hali produkcyjnej).
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów nr MMO2 (zachodnia część hali produkcyjnej).
12.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów nr MMO2 (zachodnia część hali produkcyjnej).
Odpady niebezpieczne			
13.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Miejsce magazynowania odpadów nr 3 -MMO3, odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym i oznakowanym pojemniku przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, w północnej części hali produkcyjnej (w pobliżu linii lakierowania).
14.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Powstały odpad będzie na bieżąco przekazywany firmom zewnętrznym.
15.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonej i oznakowanej beczce przystosowanej do przechowywania tego rodzaju odpadów, w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów MMO1 (południowa część hali produkcyjnej w pobliżu linii wyciskania profili aluminiowych).
16.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonej i oznakowanej beczce przystosowanej do przechowywania tego rodzaju odpadów, w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów MMO1 (południowa część hali produkcyjnej w pobliżu linii wyciskania profili aluminiowych).
17.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Powstały odpad będzie na bieżąco przekazywany firmom zewnętrznym
18.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym i oznakowanym pojemniku przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, w wyznaczonym miejscu w warsztacie utrzymania ruchu
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym i oznakowanym pojemniku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
		elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, w wyznaczonym miejscu w warsztacie utrzymania ruchu.
20.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym i oznakowanym pojemniku przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, w wyznaczonym miejscu w warsztacie utrzymania ruchu.
21.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad magazynowany w szczelnych oryginalnych opakowaniach w zamykanej szafce na terenie laboratorium zakładowego.
22.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady te będą magazynowane w wyznaczonym i oznakowanym pomieszczeniu prasy filtracyjnej

- 5.2. Odpady wymienione w Tabeli 6 będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:
- selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania,
 - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.
- 5.3. Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych na utwardzonej powierzchni.
- 5.4. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 5.5. Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne (place przeładunkowe i drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do wód i do gruntu oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego.
- 5.6. Miejsca magazynowania odpadów powinny być wyposażone w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych, w oświetlenie zewnętrzne, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.
- 5.7. Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być przygotowane do transportu z wykorzystaniem opakowań zabezpieczających przed przypadkowym rozproszaniem 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 r. o odpadach:
 - 6.1. Warunki przeciwpożarowe dla hali produkcyjno-magazynowej (z miejscami magazynowania odpadów uwzględnionymi w pozwoleniu zintegrowanym tj. MMO1, MMO2, MMO3, warsztatem utrzymania ruchu, pomieszczeniem prasy filtracyjnej, pomieszczeniem laboratorium nr 1, pomieszczeniem laboratorium nr 2):
 - 6.1.1. Gęstość obciążenia ogniowego hali produkcyjno-magazynowej: do 200 MJ/m²; powierzchnia strefy pożarowej ok. 19 485 m².
 - 6.1.2. Wyposażenie hali produkcyjno-magazynowej w następujące zabezpieczenia instalacji użytkowych:
 - a. instalację odgromową;
 - b. przepusty instalacyjne w ścianach i stropach oddzielenia ppoż.;
 - c. lokalizacja kotłowni w wydzielonym przeciwpożarowo pomieszczeniu;
 - d. klapy odcinające zainstalowane na przewodach wentylacyjnych w miejscu przejścia przez element oddzielenia ppoż.;
 - e. główny kurek gazu wraz z systemem detekcji gazu;
 - f. w strefach zagrożenia wybuchem , urządzenia elektryczne zgodne z przepisami Atex;
 - g. przeciwpożarowy wyłącznik prądu.
 - 6.1.3. Wyposażenie hali produkcyjno-magazynowej w następujące urządzenia przeciwpożarowe:
 - a. przeciwpożarowy wyłącznik prądu;
 - b. hydranty wewnętrzne 52 mm;
 - c. awaryjne oświetlenie ewakuacyjne
 - 6.1.4. Wyposażenie hali produkcyjno-magazynowej w podręczny sprzęt gaśniczy tj. 2 kg (lub 3 dm³) na każde 150 m², z wyjątkiem części socjalno-biurowej z laboratorium dla której należy zapewnić podręczny sprzęt gaśniczy tj. 2 kg (lub 3 dm³) na każde 50 m²;
 - 6.2. Warunki przeciwpożarowe dla placu magazynowego P1:
 - 6.2.1. Gęstość obciążenia ogniowego placu magazynowego: do 1000 MJ/m²; powierzchnia strefy pożarowej ok. 85 m².
 - 6.3. Warunki przeciwpożarowe w związku z magazynowaniem odpadów dla budynku biurowego - magazynku:
 - 6.3.1. Wyposażenie budynku biurowego w następujące zabezpieczenia instalacji użytkowych:
 - a. instalację odgromową;
 - b. przepusty instalacyjne w ścianach i stropach oddzielenia ppoż.;
 - c. przeciwpożarowy wyłącznik prądu.
 - 6.3.2. Wyposażenie budynku biurowego w następujące urządzenia przeciwpożarowe:
 - a. przeciwpożarowy wyłącznik prądu;
 - b. hydranty wewnętrzne 25 mm;
 - c. awaryjne oświetlenie ewakuacyjne.

6.3.3. Wyposażenie budynku biurowego u w podręczny sprzęt gaśniczy tj. 2 kg (lub 3 dm³) na każde 50 m².

6.4. Zapewnienie dla całego zakładu wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilości 20 dm³/s.

III.3. Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

1. Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, zgodnie z Tabelą 9.

Tabela 9. Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Kod źródła	Opis źródła - parametry			Czas pracy w ciągu doby [h]			
	Rodzaj	Ilość	Lokalizacja	Poziomoc moc akustycznej, L_{WA} , dB	Pora dnia [h]	Pora nocy [h]	
N1-N6	Centrala dachowa LHW-9	6	Hala produkcyjna z instalacją technologiczną B2	70,0	16	8	
N7-N9	Centrala dachowa LHW-10	3		73,0	16	8	
N10, N11	Centrala dachowa LHW-6	2		68,0	16	8	
N12-N14	Centrala dachowa LHW-10	3		73,0	16	8	
wd	Wentylator dachowy WNDS	1		76,0	16	8	
w1, w2	Wentylator dachowy WDP	2		60,0	16	8	
w3	Wentylator dachowy DV	1		62,0	16	8	
w4, w5	Wentylator dachowy DV	2		61,0	16	8	
wt3	Wentylator dachowy WDP	1		60,0	16	8	
wd	Wentylator dachowy WNDS	1		76,0	16	8	
o	Odciąg technologiczny	1		60,0	16	8	
cz	Czerpnia	1		60,0	16	8	
wy	Wyrzutnia	1		60,0	16	8	
j	Jednostka zewnętrzna dachowa jednostka wentylacyjna z odzyskiem ciepła ODJW 8000	7		82,0	16	8	
b	dachowa jednostka wentylacyjna z odzyskiem ciepła ODJW 8000	12	77,0	16	8		
cz	czerpnia	2	Hala produkcyjna z instalacją technologiczną B1	43,0	16	8	
cz	Czerpnia	1		57,0	16	8	
wd	Wyrzutnia dachowa	1		73,2	16	8	
wd	Wyrzutnia dachowa	2		78,0	16	8	
w	Wentylator dachowy	7		58,0	16	8	
Źródła ruchome							
r	Samochody ciężarowe (5 poj)				-	16	-
	Samochody ciężarowe (1 poj)			-	-	8	
Źródła typu budynek							

Kod źródła	Opis źródła - parametry	Poziom ciśnienia akustycznego o L_{pA} , dB ¹	Czas pracy w ciągu doby [h]	
			Pora dnia [h]	Pora nocy [h]
B1	hala produkcyjna z instalacją technologiczną	85,0	16	8
B2	hala produkcyjna z instalacją technologiczną	85,0	16	8

¹ równoważny poziom dźwięku wewnątrz obiektu 1 m od przegród zewnętrznych

- Określam 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. z 2014 r., poz. 112) dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych na kierunku południowym położonych poza zakładem na działkach w obrębie 40 Radomsko, na działkach nr ew. 1/1 oraz nr ew. 500:

Tabela 11. Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

III.4. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych:

- W związku z prowadzeniem instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego powstają ścieki przemysłowe, pochodzące z linii obróbki wstępnej, linii anodowania oraz ze stacji do demineralizacji wody.
- Ścieki z procesów produkcyjnych tj. z linii obróbki wstępnej oraz linii anodowania, przeznaczone do podczyszczania, gromadzone są w osobnych zbiornikach, z których kierowane są oddzielnymi rurociągami do zakładowej oczyszczalni ścieków o maksymalnej wydajności do 30 000 dm³/h ciągłej pracy, skąd po podczyszczeniu odprowadzane są do kanalizacji miejskiej.
- Określam ilość ścieków: $Q_{maxr} = 105\ 850\ m^3/rok$
- Określam stan i skład ścieków:

- temperatura	35°C i poniżej
- pH	6,5 – 9,5
- BZT5	300 mg/dm ³
- ChZT	500 mg/ dm ³
- Zawiesina	300 mg/ dm ³
- fosfor ogólny	15 mg/ dm ³
- chlorki	600 mg/ dm ³
- siarczany	500 mg/ dm ³
- substancje ekstrahujące się eterem naftowym	100 mg/ dm ³
- substancje powierzchniowo czynne anionowe	15 mg/ dm ³
- cynk	1 mg/ dm ³
- miedź	1 mg/ dm ³
- nikiel	1 mg/dm ³
- ołów	0,5 mg/ dm ³

III.5. Określam ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji:

1. Zaopatrzenie w wodę niezbędną do celów technologicznych odbywać się będzie na podstawie umowy dostarczania wody: z miejskiej sieci wodociągowej.
2. Ilość wody zużywanej na potrzeby technologiczne instalacji w ciągu roku wynosi 51 355 m³/rok.

IV. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

1. W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład urządzeń, przy pracach likwidacyjnych należy uwzględnić wymagania związane z ochroną środowiska, w tym:
 - ochronę powierzchni ziemi poprzez zapewnienie standardów jakości gleby i ziemi co najmniej na poziomie wymaganych standardów;
 - ochronę wód podziemnych poprzez utrzymanie jakości tych wód co najmniej na poziomie wymaganych w przepisach;
 - stosowanie zasad postępowania z odpadami wytworzonymi w procesie likwidacji instalacji uwzględniające segregację i selekcję wytwarzanych odpadów, bezpieczne magazynowanie oraz pierwszeństwo dla stosowania metod odzysku odpadów.
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.

V. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

1. Monitorowanie i analiza zużycia energii;
2. Kontrolowanie zużycia nośników energii;
3. Optymalizacja zużycia energii w wyniku automatycznego sterowania przebiegiem procesu;
4. Dostosowanie parametrów i poziomu pracy urządzeń do konkretnych potrzeb.

VI. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

1. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:
 - 1.1. zastosowanie dla zakładu szczelnego podłoża i kierowanie spływów powierzchniowych do separatora substancji ropopochodnych z osadnikiem;
 - 1.2. zbieranie ścieków przemysłowych szczelnym systemem i odprowadzenie do kanalizacji miejskiej, po wcześniejszym podczyszczeniu ścieków z linii technologicznych w zakładowej oczyszczalni ścieków;
 - 1.3. prowadzenie procesów technologicznych w hali wyposażonej w szczelną podłogę;

- 1.4. wyposażenie instalacji w aparaturę kontrolno-pomiarową umożliwiającą kontrolę procesów na wszystkich etapach produkcji;
 - 1.5. stosowanie dwupłaszczowych zbiorników magazynowych kwasów, zasad, zużytych kąpeli;
 - 1.6. stały nadzór nad szczelnością wanień procesowych;
 - 1.7. przeładunek oraz magazynowanie stosowanych do produkcji substratów, substancji powodujących ryzyko w sposób zabezpieczający przed odciekami do środowiska, na paletowannach wychwytyjących ewentualne wycieki oraz magazynie posiadającym chemoodporną podłogę oraz bezodpływowe studzienki z przepompowaniem ewentualnych wycieków, bez możliwości ich przedostania się do środowiska;
 - 1.8. wyposażenie zakładu w zestaw środków sorpcyjnych do neutralizacji rozlewów;
 - 1.9. okresowe przeglądy sprawności stosowanych urządzeń;
 - 1.10. magazynowanie odpadów w wydzielonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający przedostawanie się odcieków do gruntu;
 - 1.11. szkolenia pracowników.
2. Wymóg ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z gospodarowaniem odpadami na terenie instalacji, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych określone są w punkcie III.2. niniejszego pozwolenia.
3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do regularnego sprawdzania realizacji wymogów określonych w pkt 1 i pkt 2.

VII. 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. monitoring procesów technologicznych, kontrola parametrów pracującej instalacji;
 - 1.2. magazynowanie substancji niebezpiecznych na szczelnym podłożu, w oznakowanych pojemnikach/zbiornikach, w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych;
 - 1.3. magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się do środowiska;
 - 1.5. wyposażenie instalacji w sorbenty do usuwania ewentualnego wycieku;
 - 1.6. wyposażenie hali w szczelną podłogę;
 - 1.7. zabezpieczenie wanień procesowych przed niekontrolowanymi wyciekami;
 - 1.8. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym;
 - 1.9. przeglądy techniczne instalacji;
 - 1.10. postępowanie zgodnie z przepisami BHP oraz zabezpieczenie przeciwpożarowe obiektów i urządzeń i wyposażenie instalacji w odpowiednią ilość sprzętu przeciwpożarowego;
 - 1.11. szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania awariom oraz wdrażania procedur postępowania w przypadkach wystąpienia awarii w zakresie ograniczania jej skutków oraz zawiadamiania odpowiednich służb;

- 1.12. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. z 2016 r., poz.138) –instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
2. Zobowiązuję prowadzącego instalacje do informowania Łódzkiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi o wystąpieniu awarii.

VIII. 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.

IX. Ustalam warunki w zakresie monitoringu emisji:

IX.1. Monitoring technologiczny:

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do bieżącego monitoringu ilościowego surowców wskazanych w Tabeli 2 niniejszej decyzji.

IX.2. Monitoring ilości wykorzystywanej energii elektrycznej:

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanej energii w oparciu o odczyty zainstalowanych liczników, z częstotliwością raz na miesiąc.

IX.3. Monitoring zużycia gazu ziemnego:

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanego gazu ziemnego, w oparciu o odczyty gazomierza oraz dokumentów zakupu (faktur), z częstotliwością raz na miesiąc.

IX.4. Monitoring ilości zużywanej wody:

1. Zobowiązuję do monitoringu ilości zużywanej wody w oparciu o odczyty wodomierza, z częstotliwością raz na miesiąc.

IX.5. Monitoring emisji do powietrza:

1. **Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitorowania z częstotliwością raz na rok, zgodnie z obowiązującymi metodykami, emisji do powietrza:**
- a) pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu wprowadzanych z emitorów E-6 i E16;
 - b) 1-Chloro-2,3-epoksypropanu (epichlorohydryny) oraz węglowodorów alifatycznych z emitorów E-2 i E-2a;
 - c) kwasu siarkowego z emitorów E-13 i E-14;
 - d) amoniaku z emitora E-14.

X. 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. Zobowiązuję prowadzącego instalację do przekazywania Marszałkowi Województwa Łódzkiego i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji o wynikach monitoringu wskazanego w punkcie IX. niniejszej decyzji, w terminie do 31 marca roku następującego po roku kalendarzowym, w którym pomiary zostały wykonane - za rok kalendarzowy.

XI. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały określone:

1. Nie określa się dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji, zgodnego z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, gdyż do czasu wydania niniejszej decyzji nie zostały określone konkluzje BAT dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³.

XII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągany jest w szczególności przez:

1. monitoring procesów technologicznych i kontrolę parametrów pracującej instalacji;
2. zapobieganie i ograniczanie wprowadzania do środowiska substancji lub energii;
3. stosowanie urządzeń ograniczających emisje do powietrza tj. skrubera o skuteczności 95% ograniczającego emisje z wanien linii do anodowania (E-14) oraz filtra wodnego o skuteczności 50% ograniczającego emisje z procesu czyszczenia matryc;
4. nie powodowanie przekroczeń standardów jakości środowiska poza teren zakładu;
5. zapobieganie awariom i ograniczanie ich ewentualnych skutków;
6. uwzględnianie w procesach produkcyjnych wymogów najlepszych dostępnych technik;
7. stosowanie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej;
8. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,

XIII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 3 lipca 2018 r. CORTIZO Sp. z o.o. z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Geodetów 2, działając poprzez pełnomocnika, wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność

23

wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Radomsku, przy ulicy Geodetów 2, powiat radomszczański.

W związku ze stwierdzonymi brakami formalnymi wniosku, Marszałek Województwa Łódzkiego wezwaniem z dnia 10 lipca 2018 r., znak: RŚVI.7222.100.2018.KK zobligował Wnioskodawcę do ich uzupełnienia. Braki formalne pełnomocnik Spółki uzupełnił przy piśmie z dnia 26 lipca 2018 r.

W związku ze stwierdzonymi brakami merytorycznymi wniosku Marszałek Województwa Łódzkiego wezwał Wnioskodawcę do ich uzupełnienia pismami Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego: z dnia 10 grudnia 2018 r., znak: RŚVI.7222.100.2018.KK, z dnia 24 czerwca 2019 r., znak: RŚVI.7222.100.2018.KK, z dnia 15 listopada 2019 r., znak: RŚVI.7222.100.2018.KK oraz z dnia 30 stycznia 2020 r. Wskazany zakres koniecznego uzupełnienia wniosku obejmował także, dokonane w toku postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego, zmiany przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, wprowadzone ustawą z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. poz. 1592, z późn. zm).

Pełnomocnik Spółki przedłożył uzupełnienie wniosku przy pismach: z dnia 11 marca 2019 r., z dnia 23 sierpnia 2019 r., z dnia 18 października 2019 r., z dnia 27 listopada 2019 r. oraz z dnia 14 lutego 2020 r.

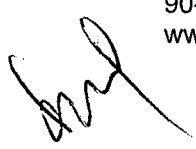
Na wniosek Pełnomocnika Spółki z dnia 25 stycznia 2019 r. Marszałek Województwa Łódzkiego postanowieniem z dnia 19 lutego 2019 r., znak: RŚVI.7222.100.2018.KK, zawiesił przedmiotowe postępowanie. Przy piśmie z dnia 11 marca 2019 r. Pełnomocnik Spółki zawniósł o podjęcie postępowania. Postanowieniem z dnia 29 marca 2019 r. Marszałek Województwa Łódzkiego podjął przedmiotowe postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Przedłożona dokumentacja do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmowała:

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego – 2 egz. wraz z wersją elektroniczną;
- potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za wydanie decyzji.

Pismem z dnia 28 lutego 2020 r., znak: RŚVI.7222.100.2018.KK Marszałek Województwa Łódzkiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku o przeprowadzenie kontroli instalacji, w trybie art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 roku poz. 1219). Postanowieniem z dnia 10 kwietnia 2020 r., znak: PZ.5585.15.4.2020 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku stwierdził spełnienie bez uwag wymagań ochrony przeciwpożarowej.

Marszałek Województwa Łódzkiego podał do publicznej wiadomości w terminie od dnia 6 marca 2020 roku do dnia 6 kwietnia 2020 roku, obwieszczenie o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 30 dni do Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego przy al. Piłsudskiego 8, stosownie do art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219) oraz art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji



o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r. poz. 283, z późn. zm.). Obwieszczenie zamieszczone zostało w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego na tablicach ogłoszeń, stronie internetowej Urzędu, a także w siedzibie Urzędu Miasta Radomsko oraz w miejscu lokalizacji instalacji. Do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego nie wpłynęły żadne uwagi, czy też wniosku dotyczące prowadzonego postępowania.

Wniosek o pozwolenie zintegrowane dotyczy instalacji nowej, po raz pierwszy obejmowanej pozwoleniem zintegrowanym.

Organem właściwym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219), w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

W instalacji prowadzone są procesy powierzchniowej obróbki wyrobów profilowanych i blach aluminiowych. Profile i blachy aluminiowe pochodzą zarówno z produkcji własnej (na linii wyciskania profili aluminiowych), jak również od podmiotów zewnętrznych.

W skład instalacji wchodzi trzy linie: linia wyciskania profili aluminiowych, linia obróbki powierzchniowej oraz linia anodowania profili aluminiowych.

Pierwszym etapem procesu produkcyjnego jest cięcie i wyciskanie profili aluminiowych. Rozgrzane w piecu bloki aluminium podlegają cięciu i wyciskaniu przez matrycę w prasie. Ulepszone są także cechy fizyczne i mechaniczne profili poprzez ich wygrzewanie w piecu. Na kolejnych liniach technologicznych profile poddawane są powierzchniowej obróbce z zastosowaniem ciągów wanien. Na tej linii następuje także przygotowanie matryc do użycia w procesie obejmujące ich czyszczenie polegające na zanurzeniu w zbiorniku z roztworem NaOH, w temperaturze 80-90°C, czyszczenie fizyczne i płukanie. Na linii obróbki powierzchniowej profile podlegają odtłuszczeniu, podtrawianiu, pasywacji, suszeniu, pokrywaniu powierzchni aluminiowych profili proszkiem malarskim w kabinach oraz polimeryzacji w piecu. Na tej linii wykorzystywanych jest 8 wanien, z czego 3 z produktami chemicznymi oraz 5 z wodą. Jedna wanna - do pasywacji stanowi wannę procesową. Po jednej wannie wykorzystywanej jest do odtłuszczenia kwasowego oraz podtrawiania, pozostałe służą do płukania. Na linii anodowania profile aluminiowe podlegają odtłuszczeniu kwasowemu, odtłuszczeniu zasadowemu, wytrawianiu, matowieniu, anodowaniu, barwieniu oraz uszczelnianiu. Łącznie linia ta składa się z 28 wanien: 14 wanien z produktami chemicznymi oraz 14 wanien tylko z wodą:

- 6 wanien przygotowania do anodowania (odtłuszczenie, dekapowanie i neutralizacja);
- 3 wanny do anodowania;
- 4 wanny do kolorowania;
- 1 wanna do zamykania;
- 12 płukań z wodą z sieci;
- 2 płukania z wodą demineralizacyjną.

Na linii anodowania będzie znajdowało się 7 wanien procesowych które stanowią: 3 wanny do anodowania (anodowanie 1, anodowanie 2, anodowanie 3), 1 wanna do interferencji, 1 wanna brąz, 1 wanna Burdeos, 1 wanna złoto.

Na poszczególnych liniach technologicznych wykorzystywane są urządzenia wytwarzające energię cieplną wykorzystywaną w procesach technologicznych. Źródłem energii cieplnej jest spalanie gazu ziemnego.

W skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi także zakładowa oczyszczalnia ścieków oraz stacja demineralizacji wody.

Oczyszczalnia została zaprojektowana do oczyszczania odcieków zebranych z linii wstępnej obróbki - lakierowania części aluminiowych oraz linii do anodowania. Po podczyszczeniu ścieki technologiczne zostają odprowadzane do kanalizacji miejskiej.

Oczyszczalnia ścieków składa się z następujących zespołów głównych: zbiornika do zatrzymania skoncentrowanych związków kwasowych, zbiornika do zatrzymania skoncentrowanych związków alkalicznych, modułu wstępnego zubożenia, modułu zubożenia, zbiornika przepompowującego do osadnika, zbiornika do magazynowania i dozowania odczynnika kwasowego, zbiornika do wodorotlenku wapniowego, modułu do przygotowania-dozowania odczynnika flokulacyjnego, osadnika, zagęszczacza mułu, elektrycznej tablicy kontrolnej, tablicy pneumatycznej oraz prasy filtracyjnej.

Przedstawiona we wniosku ocena wpływu instalacji na stan jakości powietrza wykonana została zgodnie z metodyką referencyjną.

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

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 1031, z późn. zm.),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Przedmiotowa instalacja zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2019 r. poz. 1806), objęta jest standardami emisyjnymi. Elementem instalacji objętym tymi standardami, jest kocioł do podgrzewania wanien anodowania opalany gazem ziemnym, będący istniejącym źródłem spalania paliw. Zgodnie z wymogiem art. 184 ust. 2c ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wnioskodawca przedstawił następujące informacje:

- a) PKD sektora: 24.42.A,
- b) REGON: 1
- c) Nominalna moc cieplna źródła: 1,897 MW,
- d) Rodzaj źródła spalania paliw: Kocioł gazowy opalany gazem ziemnym do podgrzewania wanien anodowania,

- e) Rodzaj i przewidywany udział procentowy wykorzystywanych paliw: 100 % gaz ziemny,
- f) Obowiązujących dane źródła spalania paliw standardach emisyjnych:
 - Pył ogółem 5 mg/m³,
 - Dwutlenek siarki 35 mg/m³,
 - Tlenki azotu 150 mg/m³,
- g) Źródło spalania paliw zostało uruchomione przed 20 grudnia 2018 roku,
- h) Przewidywany czas użytkowania źródła spalania paliw w ciągu roku oraz przewidywane średnie obciążeniu podczas użytkowania wyrażone w procentach:
 - czas użytkowania źródła spalania: ok. 8 760 h/rok,
 - średnie obciążenie źródła podczas użytkowania: ok. 26 %.

Odstąpiono od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych ponieważ zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, prowadzący instalację nie przewiduje funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Emisję dopuszczalną określono dla urządzeń wchodzących w skład lub powiązanych technologicznie z instalacją wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie ze wskazaniem wnioskodawcy, gdzie dla gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza określono wartości odniesienia lub ujęto w standardach emisyjnych. Wielkość tej emisji została określona zgodnie z informacjami przedstawionymi w zebranej dokumentacji sprawy. Mając na uwadze przepis art. 202 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, dla źródeł spalania paliw zakres emitowanych substancji został określony jednolicie, zgodnie z zakresem wynikającym ze standardów emisyjnych dla tych instalacji i urządzeń.

Lokalizację stanowisk pomiarowych dla emitatorów instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym określono zgodnie z obowiązującą normą. Na dzień wydawania decyzji obowiązuje norma PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza – Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

W związku z prowadzonymi w instalacji procesami technologicznymi wytwarzane są ścieki przemysłowe. Powstają one z linii obróbki wstępnej, linii anodowania oraz ze stacji do demineralizacji wody. Ścieki z procesów produkcyjnych tj. z linii obróbki wstępnej oraz linii anodowania, przeznaczone do podczyszczania, gromadzone są w osobnych zbiornikach, z których kierowane są oddzielnymi rurociągami do zakładowej oczyszczalni. Ścieki przemysłowe odprowadzane są do kanalizacji innego podmiotu. Tym samym w pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych. W związku z odprowadzaniem do kanalizacji innego podmiotu ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, Spółka jest zobowiązana posiadać odrębne pozwolenie wodnoprawne, zgodnie z przepisami art. 34 pkt 3 i 389 pkt 2 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz.U. z 2020 r. poz. 310 z późn. zm).

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z wodociągu miejskiego.

Zawarta we wniosku analiza akustyczna wykazała, że instalacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska na terenach podlegających ochronie akustycznej, zlokalizowanych poza zakładem.

Teren zakładu oraz tereny sąsiednie w Radomsku objęte są aktualnym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego. Określając warunki pozwolenia zintegrowanego wzięto pod uwagę rzeczywiste zagospodarowanie terenów wokół zakładu, w tym klasyfikację akustyczną terenów dokonaną przez Prezydenta Miasta Radomska przy piśmie: z dnia 7 października 2019 r., znak: TPP.670.59.2019 oraz Wójta Gminy Ładzice z dnia 12 lutego 2020 r., znak: GPI.6254.1.2020. Najbliżej położone względem instalacji tereny podlegające ochronie akustycznej, zgodnie z ich faktycznym zagospodarowaniem, są zlokalizowane na terenie Radomska. Dla tych terenów określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku. W pozwoleniu zintegrowanym określono także rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, związanych z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego.

Eksploatacja instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego powoduje wytwarzanie odpadów. Tym samym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami. Określono także 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 (Dz. U. z 2020 r. poz. 797, z późn. zm.).

Jak wykazano we wniosku, eksploatacja instalacji nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. poz.138) –instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

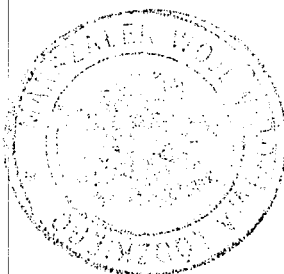
Prowadzący instalację przedłożył analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W przedłożonej analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego. W pozwoleniu zintegrowanym określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Dla przedmiotowej instalacji brak jest konkluzji BAT. Mając na uwadze przepisy art. 188 ust. 3 pkt 5 oraz art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono w pozwoleniu zintegrowanym 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

Urząd Miasta Łodzi
nr 08156000132025030551330016

Jednocześnie poucza się prowadzącego instalację o:

- obowiązku zapewnienia prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
- obowiązku prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z wymogami przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797, z późn. zm.);
- obowiązku wykonywania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z § 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. poz. 1542, z późn. zm.) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., Nr 215, poz. 1366);
- obowiązku wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza z objętego standardami emisyjnymi emitora E-15, zgodnie z § 2 ust. 6 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r. poz. 2286, z późn. zm.) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366, z późn. zm.).



z t.p. Marszałka
Województwa Łódzkiego
Magdalena Koptowicz
p.o. Zastępcy Dyrektora
Departamentu Rolnictwa
i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. **CORTIZO Sp. z o.o.**
97-500 Radomsko, ul. Geodetów 2
za pośrednictwem:

Magdalena Koptowicz **Dobremocnik**
Elgafin Sp. z o.o.
02-218 Czajkowska, ul. ...

2. *a/a*

Do wiadomości:

1. **Ministerstwo Środowiska w Warszawie**
2. **WIOŚ w Łodzi**
3. **Krajowy Ośrodek Bilansowania i Zarządzania Emisjami**
00-805 Warszawa, ul. Chmielna 132/134
4. **Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku**
97-500 Radomsko, ul. Żeromskiego 19

ustawy Prawo ochrony środowiska. W pozwoleniu określono obowiązek monitoringu procesów technologicznych, a także dodatkowe obowiązki dotyczące pomiaru wielkości emisji do powietrza dla emisji z emitorów E-2, E-2a, E-6, E-13, E-14, E-16, wskazując że pomiary powinny być prowadzone zgodnie obowiązującymi metodykami. W przypadku źródeł spalania paliw takie metodyki określone są w szczególności w przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Stosownie do przepisu art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Prawo ochrony środowiska, zobowiązano także prowadzącego instalację do 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.

Zakres dodatkowego monitoringu został także wskazany przez prowadzącego instalację w złożonym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. We wniosku Spółka wskazała także monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych. Jednakże Marszałek Województwa Łódzkiego w tym zakresie nie nałożył w pozwoleniu zintegrowanym na prowadzącego instalację dodatkowych obowiązków, gdyż ścieki przemysłowe z zakładu odprowadzane są bezpośrednio do kanalizacji miejskiej, na co CORTIZO Sp. z o.o. jest zobowiązana zgodnie z ustawą Prawo wodne posiadać odrębne pozwolenie wodnoprawne, określające także zakres i częstotliwość wykonywania wymaganych analiz ścieków.

Analizując przedłożony wniosek oraz załączoną do niego dokumentację organ wziął pod uwagę, że:

- dokumentacja spełnia wymogi dla wniosków o udzielenie pozwoleń określonych w przepisach ochrony środowiska,
- prowadzący instalację posiada do niej tytuł prawny,
- instalacja dotrzymuje standardów środowiska,
- instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki BAT.

Pismem z dnia 15 czerwca 2020 r., znak: RŚVI.7222.100.2018.KK, zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji.

POUCZENIE

Od decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego, 90-051 Łódź, al. Piłsudskiego 8, 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.

Należną (wyliczoną) opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 2 793,60zł wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową w wysokości 506 zł oraz od przedłożonego pełnomocnictwa w wysokości 17 zł, na konto:

al. Piłsudskiego 8 tel. /+48/ 42 663 35 30
90-051 Łódź fax /+48/ 42 663 35 32
www.lodzkie.pl sekretariat.ro@lodzkie.pl

