

**DECYZJA**

Na podstawie art. 192, art. 188 ust. 2 i ust. 2b, art. 211 ust. 6, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Pawła Binkiewicza - pełnomocnika Seppeler Ocynkownia Śląsk Sp. z o.o. z siedzibą w Chrzanowie z 26 września 2022 r. numer B-2022-09/009 (data wpływu do UMWO – 27.09.2022 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali na godzinę, zlokalizowanej w Ligocie Dolnej koło Kluczborka

**orzekam**

**I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego z 19 grudnia 2008 r. nr DOŚ.III.MWo.7636-29/08, zmienioną następnie decyzjami tego samego organu z 31 grudnia 2010 r. nr DOŚ.HM.7636-65/10, z 3 listopada 2014 r. nr DOŚ.7222.40.2014.MJ (wraz z postanowieniem prostującym z 17 listopada 2014 r. nr DOŚ.7222.40.2014.MJ), z 16 kwietnia 2015 r. nr DOŚ.7222.141.2014.BG, z 20 września 2019 r. nr DOŚ-III.62.2018.AKa oraz z 13 czerwca 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.35.2022.JG, udzielającą Seppeler Ocynkownia Śląsk Sp. z o.o. w Chrzanowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 1110,4 m<sup>3</sup> oraz dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem 25 ton stali na godzinę, zlokalizowanych na terenie zakładu w Ligocie Dolnej, gmina Kluczbork, w następujący sposób:**

**1. W punkcie I.2.1. pn. „Instalacje IPPC” podpunkt 7. otrzymuje nowe brzmienie:**

„7. Stanowisko rozformowania - elementy ocynkowane będą zdejmowane lub odcinane od trawersy i następnie poddane zostaną obróbce końcowej, mającej na celu usunięcie ostrych sopli zastygłego cynku, przy pomocy pilników.

Na życzenie odbiorcy końcowego możliwe jest rozszerzenie obróbki końcowej o ręczne zaprawianie niepokrytych miejsc ocynkowanych elementów. Powierzchnia malowanych elementów nie będzie przekraczać 0,5% powierzchni całego elementu. Wykańczanie polegające na poprawieniu drobnych niedoskonałości będzie prowadzone ręcznie poprzez natrysk metalicznym proszkiem cynkowym lub nakładanie pędzlem farby cynkowej. Proces ręcznie nanoszonych poprawek będzie odbywał się w różnych miejscach na terenie Zakładu, zależnie od lokalizacji elementów.

Kąpiele chemicznej obróbki powierzchniowej są tak ustawione, że każda następna kąpiel zawiera składniki kąpeli poprzedniej, dzięki czemu wyeliminowano proces płukania wyrobów pomiędzy kolejnymi wannami obróbki wstępnej.

Kotłownia technologiczna produkująca ciepło (gorącą wodę do wymienników ciepła) na potrzeby ogrzewania wanien obróbki powierzchniowej w ramach instalacji cynkowania wyposażona zostanie w kocioł VIESSMANN VITOPLEX 100 o nominalnej wydajności cieplnej 720 kW.

Paliwem kotła technologicznego jest gaz ziemny wysokometanowy GZ50."

**2. Punkt 1.3 pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, energii i paliw”** otrzymuje nowe brzmienie:

**„1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, energii i paliw**

Lp.	Surowce, materiały, energia, paliwa	Przerób /zużycie	
		kg/Mg	Mg/rok
1.	Cynk	70,00	3 150,00
2.	Stop ZnAl	-	30,00
3.	Kwas solny	16,00	720,00
4.	Środki odtłuszczające <sup>1)</sup> (np. Lerabilt_PF_20; Leraclen_PF_5; Leraclen_PF_10_1)	1,60	72,00
5.	Topnik (roztwory chlorku cynku i chlorku amonu)	4,90	220,50
6.	Chlorek amonu	-	26,00
7.	Chlorek cynku	-	45,00
8.	Inhibitory <sup>1)</sup> (np. Leratens AV Ultra; Lerabilt R 268; Leratens AV Plus; Lerapas 1018; Adacid 337_3; Additiv 7600 EM)	0,39	17,55
9.	Woda amoniakalna do regeneracji topnika	-	15,00
10.	Perhydrol do regeneracji topnika	-	12,00
11.	Nikiel w proszku	-	4,30
12.	Środek do pasywacji	-	20,00
13.	Środek zwilżający <sup>1)</sup> (np. Kebosol FB)	-	1,50
14.	Farba o wysokiej zawartości pyłu cynkowego (farba w postaci płynnej)	-	3,75
15.	Farba o wysokiej zawartości pyłu cynkowego (farba w postaci aerozoli)	-	0,25
16.	Paliwa - Gaz ziemny GZ 50 <sup>2)</sup> - Olej napędowy (dla agregatu prądotwórczego)	<b>m<sup>3</sup>/Mg</b>	<b>m<sup>3</sup>/rok</b>
		-	35 000 0
		-	00,0
17.	Energia: energia elektryczna	<b>kWh/Mg</b>	<b>MWh/rok</b>
		66,7	3001,0

<sup>1)</sup> wymienione stosowane środki są przykładowe, dopuszczalne jest stosowanie środków innych, nowych, ale o tym samym składzie.

<sup>2)</sup> tylko na potrzeby instalacji IPPC, tzn. gaz w suszarce wsadu, w piecu grzewczym wanny cynkowniczej i w kotłowni technologicznej, oraz olej napędowy w agregacie prądotwórczym.

Charakterystyka stosowanego gazu ziemnego GZ50:

Lp.	Parametry	Wielkość parametru
1.	Wartość opałowa	35 MJ/m <sup>3</sup> (minimum 31 MJ/m <sup>3</sup> )
2.	Zawartość siarki	Maksymalnie 40 mg/m <sup>3</sup> wg PN-87/C-96001

**3. Punkt II.2.2. pozwolenia pn. „Wartości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego przez zakład, na terenie którego położona jest instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym” otrzymuje nowe brzmienie:**

„II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej <sup>1)</sup>	Lp. 3a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

<sup>1)</sup> Klasyfikacji rodzajów terenów normowanych otaczających zakład oraz określenia wartości dopuszczalnych poziomów hałasu dokonano na podstawie zapisów uchwały nr XL/517/09 Rady Miejskiej w Kluczborku z dnia 7 września 2009 r. w sprawie uchwalenia zmiany w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego miasta Kluczbork oraz wsi Ligota Dolna, Ligota Zamecka i Ligota Górna (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2009 r. poz. 1291).”

**4. Punkt II.4. pn. „Emisja odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„II.4. Emisja odpadów**

II.4.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

NIP: 8971540795

REGON: 931122604

II.4.2. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem ich źródła powstawania, miejscem magazynowania i sposobem zagospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Przewidywane sposoby gospodarowania odpadami
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	1 875,00	Nie magazynuje się na terenie Zakładu. Zużyte kwasy trawiące bezpośrednio z wanien pompowane są do cysterny samochodowej, a następnie wywożone są z terenu Ocykowni	odzysk/ unieszkodliwienie
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	60,00	Magazynowane w kontenerze, w workach z tworzywa sztucznego, w wydzielonym miejscu, we wschodniej części wytrawialni, na szczelnej, utwardzonej nawierzchni. W pobliżu dostępne są sorbenty i sprzęt do zbierania ewentualnych wycieków.	odzysk/ unieszkodliwienie

3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	30,00	Magazynowane w kontenerze, w workach z tworzywa sztucznego, w wydzielonym miejscu, we wschodniej części wytrawialni, na szczelnej, utwardzonej nawierzchni. W pobliżu dostępne są sorbenty i sprzęt do zbierania ewentualnych wycieków.	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	9,00	W szczelnym, zamykanym pojemniku, w wydzielonym miejscu w zadanej wiacie stacji filtrów, przy północnej ścianie hali produkcyjnej, na szczelnej, utwardzonej nawierzchni	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,30	W pojemniku/beczce, w magazynie podręcznym wewnątrz hali, na szczelnej, utwardzonej nawierzchni. W magazynie dostępne są sorbenty i sprzęt do zbierania ewentualnych wycieków.	odzysk/ unieszkodliwianie
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,50	W opisanych plastikowych pojemnikach znajdujących się w hali cynkowni, w miejscu rozformowania wsadów. Po napełnieniu pojemniki przekazywane będą do wydzielonego miejsca magazynowania, znajdującego się w hali produkcyjnej.	odzysk/ unieszkodliwianie
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	7,50	W pojemnikach lub w workach z tworzywa sztucznego, w wydzielonym miejscu na terenie hali produkcyjnej, w zamkniętym magazynie, przy piecu cynkowniczym, na szczelnej, utwardzonej nawierzchni.	odzysk/ unieszkodliwianie
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,75	W pojemniku lub opakowaniu oryginalnym, w magazynie podręcznym wewnątrz hali, o szczelnej, utwardzonej nawierzchni	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>					
9.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	1,0	W opisanych plastikowych pojemnikach znajdujących się w hali cynkowni, w miejscu rozformowania wsadów. Po napełnieniu pojemniki przekazywane będą do wydzielonego miejsca magazynowania, znajdującego się w hali produkcyjnej.	odzysk/ unieszkodliwianie
10.	11 01 09	Inne niewymienione odpady	140,0	Odpady nie są magazynowane. Po wytworzeniu bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odpowiedniego zagospodarowania.	odzysk/ unieszkodliwianie
11.	11 05 01	Twardy cynk	480,0	Zafoliowane, ułożone na paletach, po uformowaniu w tzw. „gąski”, w wydzielonym miejscu o szczelnej, utwardzonej nawierzchni, na terenie hali produkcyjnej.	odzysk/ unieszkodliwianie
12.	11 05 02	Popiół cynkowy	540,0	W metalowych kontenerach, w wydzielonym miejscu o szczelnej, utwardzonej nawierzchni, na terenie hali produkcyjnej.	odzysk/ unieszkodliwianie

13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1,0	W opisanych plastikowych pojemnikach znajdujących się w hali cynkowni, w miejscu rozformowania wsadów. Po napełnieniu pojemniki przekazywane będą do wydzielonego miejsca magazynowania, znajdującego się w hali produkcyjnej.	odzysk/ unieszkodliwienie
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0	W kontenerach, w wydzielonym miejscu o szczelnej, utwardzonej nawierzchni, na terenie hali produkcyjnej.	odzysk
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0	W kontenerach, w wydzielonym miejscu o szczelnej, utwardzonej nawierzchni, na terenie hali produkcyjnej.	odzysk
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0	W kontenerach, w wydzielonym miejscu o szczelnej, utwardzonej nawierzchni, na terenie hali produkcyjnej.	odzysk
17.	15 01 04	Opakowania z metali	3,0	W opisanych plastikowych pojemnikach znajdujących się w hali cynkowni, w miejscu rozformowania wsadów. Po napełnieniu pojemniki przekazywane będą do wydzielonego miejsca magazynowania, znajdującego się w hali produkcyjnej.	odzysk/ unieszkodliwienie
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,75	W pojemniku lub opakowaniu oryginalnym, w magazynie podręcznym o szczelnej, utwardzonej nawierzchni, wewnątrz hali produkcyjnej	odzysk
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,75	W pojemniku lub opakowaniu oryginalnym, w magazynie podręcznym o szczelnej, utwardzonej nawierzchni, wewnątrz hali produkcyjnej	odzysk
20.	17 04 05	Żelazo i stal	435,0	W kontenerze metalowym, w wydzielonym miejscu o utwardzonej powierzchni, w północnej części Zakładu	odzysk

#### II.4.3. Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Zużyte kąpiele trawiące. <b>Skład chemiczny:</b> woda, kwas solny (HCl). <b>Właściwości:</b> odpad ciekły, [HP4] drażniący, [HP5] szkodliwy, [HP8] żrący, [HP14] ekotoksyczny.
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Szlamy i pozostałości z czyszczenia wanien procesowych, czyszczenia suszarni, szlamy z regeneracji topnika, filtracji kąpeli, z pasywacji. <b>Skład chemiczny:</b> woda, cynk, siarczany, wodorotlenki (np. żelaza), fosforany, chlorek cynku, chlorek amonu, chlorek żelaza, zanieczyszczenia olejowe – węglowodory alifatyczne i aromatyczne, środki powierzchniowo czynne – polietylenoimina, inhibitory, środki antykorozyjne, wolny i zemułgowany olej i smar, dyspersja polimerowa, benzotriazol. <b>Właściwości:</b> odpad stały/półciekły, [HP4] drażniący, [HP5] szkodliwy, [HP14] ekotoksyczny.
3.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte kąpiele odfuszczenia. <b>Skład chemiczny:</b> woda, emulgatory, środki antykorozyjne, wolny i zemułgowany olej i smar, tlenki cynku, siarczany, wodorotlenki np. żelaza, fosforany, chlorek cynku, chlorek amonu, chlorek żelaza, zanieczyszczenia olejowe - węglowodory alifatyczne i aromatyczne, środki powierzchniowo czynne – polietylenoimina, inhibitory, środki antykorozyjne, wolny

			i zemulgowany olej i smar. <b>Właściwości:</b> odpad ciekły, [HP4] drażniący, [HP5] szkodliwy, [HP14] ekotoksyczny.
4.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Pył z filtrów zainstalowanych nad wannami procesowymi, zawierające cynk <b>Skład chemiczny:</b> cynk (Zn). <b>Właściwości:</b> odpad stały, [HP14] ekotoksyczny.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte, przerobione oleje z wymiany w urządzenia technologicznych, np. sprężarce. <b>Skład chemiczny:</b> węglowodory alifatyczne i aromatyczne, produkty z przemian dodatków uszlachetniających. <b>Właściwości:</b> odpad ciekły, [HP5] szkodliwy, [HP14] ekotoksyczny.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po farbach (stosowanych w procesie obróbki końcowej – ręcznego zaprawiania niepokrytych miejsc ocynkowanych elementów) w postaci puszek lub sprayów z ciekłą pozostałością farby oraz po substancjach stosowanych m.in. na potrzeby utrzymania sprawności instalacji np. smary. Opakowania metalowe, wielomateriałowe i z tworzyw sztucznych zawierające pozostałości substancji i produktów stosowanych na potrzeby instalacji. <b>Skład chemiczny:</b> metale, tworzywa sztuczne (PP, PE, PET, PVC) zanieczyszczone pozostałościami farb – proszek cynkowy, proszek aluminiowy, substancje pozostałe – oleje mineralne, zagęszczacze. <b>Właściwości:</b> odpad [HP14] ekotoksyczny.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Filtry olejowe z wymiany w urządzeniach technologicznych, czystościwo zanieczyszczone olejami, smarami itp. <b>Skład chemiczny:</b> papier (celuloza, wypełniacze organiczne, np. skrobia ziemniaczana, wypełniacze nieorganiczne (mineralne): kaolin, talk, gips, kreda), włóknina bawełniano-syntetyczna (celuloza, poliestry), obudowa metalowa (glin (Al), stal (Fe, C, dodatki stopowe), tworzywa sztuczne (np. polietylen (PE), polipropylen (PP)), węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, produkty z przemian dodatków uszlachetniających, włóknina bawełniano-syntetyczna. <b>Właściwości:</b> odpad stały, [HP3] łatwopalny, [HP5] szkodliwy, [HP14] ekotoksyczny.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte części i wymontowane elementy powstające w czasie przeglądów konserwacyjnych maszyn i urządzeń technologicznych, zanieczyszczone smarami, olejami itp. (np. pompy olejowe) oraz innymi substancjami niebezpiecznymi (np. rtęć, freon) <b>Skład chemiczny:</b> tworzywa sztuczne (np. polietylen (PE), polipropylen (PP)), metale, np. miedź, aluminium, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, produkty przemian dodatków uszlachetniających. <b>Właściwości:</b> odpad stały, [HP5] szkodliwy, [HP14] ekotoksyczny.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
9.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w postaci pędzelków, powstający w wyniku zaprawiania ocynkowanych elementów po zawieszkach do podwieszania. <b>Skład chemiczny:</b> tworzywa sztuczne np. PE, PP, PA. <b>Właściwości:</b> odpad stały. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.
10.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte kąpiele po procesie pasywacji. Kąpiel to roztwór wodny kopolimeru akrylowego. <b>Skład chemiczny:</b> woda, polimer anionowy. <b>Właściwości:</b> odpad płynny. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.
11.	11 05 01	Twardy cynk	Zbierany na dnie wanny osad powstający w wyniku reakcji roztopionego cynku z żelazem, będącym składnikiem stali cynkowanych przedmiotów i stali z której wykonana jest kadź oraz reakcji soli żelaza wnoszonych z kąpeli trawiącej i topnika. <b>Skład chemiczny:</b> cynk ok. 98%, żelazo ok. 2%. <b>Właściwości:</b> odpad stały, niepalny. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.

12.	11 05 02	Popiół cynkowy	Utlenny cynk w postaci kożucha zbierany z powierzchni kąpeli w wannie cynkowniczej. <b>Skład chemiczny:</b> tlenek cynku (ZnO). <b>Właściwości:</b> odpad stały, niepalny. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zużyte tarcze szlifierskie. <b>Skład chemiczny:</b> metal, żywica syntetyczna, masa ceramiczna, papier, włóknina, materiał ścierny – elektrokorund, węgiel krzemu, azotek boru. <b>Właściwości:</b> odpad stały. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania kartonowe i papierowe po surowcach do produkcji w instalacji, uszkodzone kartony do pakowania zbiorczego gotowych produktów. <b>Skład chemiczny:</b> papier (celuloza). <b>Właściwości:</b> odpad stały, o niskiej wartości kalorycznej i nie posiadający właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych po surowcach innych niż niebezpieczne, stosowanych do produkcji w instalacji (folia, stretch owijająca stal) oraz odpady opakowaniowe z rozładunku detali do polerowania i pakowania gotowych wyrobów. Odpadem są pojemniki i worki plastikowe, taśmy spinające, folia. <b>Skład chemiczny:</b> tworzywa sztuczne (PE, PP, PA, inne). <b>Właściwości:</b> odpad stały, o małym ciężarze właściwym oraz wysokiej odporności na działanie czynników chemicznych. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady w postaci uszkodzonych palet drewnianych. <b>Skład chemiczny:</b> celuloza. <b>Właściwości:</b> odpad stały, o wysokiej wilgotności i stosunkowo niskiej wartości opałowej. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady w postaci zużytych opakowań po farbach, z zeschniętą, niewielką pozostałością farb. <b>Skład chemiczny:</b> metale, elementy z tworzyw sztucznych i wielomateriałowych, resztkowe zanieczyszczenia – węglowodory, żywica akrylowa, pigmenty. <b>Właściwości:</b> odpad stały. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte elektroniczne urządzenia technologiczne wymieniane w czasie konserwacji i przeglądów, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. <b>Skład chemiczny:</b> tworzywa sztuczne (np. polietylen (PE), polipropylen (PP)), metale, np. miedź, aluminium. <b>Właściwości:</b> odpad stały. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy usunięte z maszyn produkcyjnych w czasie konserwacji i przeglądów, elementy elektryczne i elektroniczne, np. wyłączniki, styczniki, przekaźniki wraz z przewodami. <b>Skład chemiczny:</b> tworzywa sztuczne (np. polietylen (PE), polipropylen (PP)), metale, np. miedź, aluminium. <b>Właściwości:</b> odpad stały. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.
20.	17 04 05	Żelazo i stal	Zużyte zawieszki metalowe, łańcuchy i liny stalowe z zawieszania elementów do cynkowania. <b>Skład chemiczny:</b> żelazostopy (100%). <b>Właściwości:</b> odpad stały. Nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.

II.4.4. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa



odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

II.4.5. Transport odpadów będzie realizowany środkami transportu podmiotów zewnętrznych posiadających stosowne zezwolenia.”

**5. Treść punktu VII. pn. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii w tym wyników pomiarów ” otrzymuje nowe brzmienie:**

„Wyniki pomiarów okresowych emisji substancji do powietrza, wynikające z nałożonych na Seppeler Ocynkownię Śląsk Sp. z o.o. w Chrzanowie dodatkowych obowiązków, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie jednego miesiąca od daty wykonania pomiarów. Zestawienie roczne przedstawiające zużycie paliw i energii oraz zużycie podstawowych materiałów wykorzystywanych w procesie produkcyjnym, roczne zużycie LZO w procesie powlekania, a także ilość wykorzystywanej wody przez instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie do 31 marca danego roku za rok poprzedni.”

**II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

**UZASADNIENIE**

Seppeler Ocynkownia Śląsk Sp. z o.o. z siedzibą w Chrzanowie, posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 19 grudnia 2008 r. nr DOŚ.III.MWo.7636-29/08 ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego z 31 grudnia 2010 r. nr DOŚ.HM.7636-65/10, z 3 listopada 2014 r. nr DOŚ.7222.40.2014.MJ (wraz z postanowieniem prostującym z 17 listopada 2014 r. nr DOŚ.7222.40.2014.MJ), z 16 kwietnia 2015 r. nr DOŚ.7222.141.2014.BG, z 20 września 2019 r. nr DOŚ-III.62.2018.AKa oraz z 13 czerwca 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.35.2022.JG dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 1110,4 m<sup>3</sup> oraz dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem 25 ton stali na godzinę, zlokalizowanych na terenie zakładu w Ligocie Dolnej, gmina Kluczbork.

Pismem z 26 września 2022 r. numer B-2022-09/009 (data wpływu do UMWO - 27.09.2022 r.) Seppeler Ocynkownia Śląsk Sp. z o.o. z siedzibą w Chrzanowie, zwróciła się z wnioskiem do Marszałka Województwa Opolskiego o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 1110,4 m<sup>3</sup> oraz dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem 25 ton stali na godzinę, zlokalizowanych w zakładzie, w Ligocie Dolnej koło Kluczborka.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – Seppeler Ocynkownia Śląsk Sp. z o.o. Zakład w Kluczborku”, opracowaną przez Lemitor Ochrona Środowiska Sp. z o. o. sp. k. we Wrocławiu, zatwierdzoną przez dr. inż. Zbigniewa Lewickiego, we wrześniu 2022 r.



- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, tj. podmiotów i osób, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- dokument potwierdzający, że Wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – wydruk informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS: 0000038725 sporządzony na dzień 23.09.2022 r.,
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- dowód wniesienia opłaty skarbowej z tytułu złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- dowód wniesienia opłaty skarbowej za pełnomocnictwa dla Pana Zbigniewa Lewickiego i Pana Pawła Binkiewicza.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. d i pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z dnia 11 października 2022 r. nr DOŚ-III.7222.62.2022.JSz przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy 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 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 10 października 2022 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta 374/2022).

Z uwagi na fakt, że przedłożony wniosek nie spełniał wymogów formalnych określonych w ustawie *Poś*, organ pismem z 13 października 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.722262.2022.JSz, wezwał Zakład do uzupełnienia wniosku. Stosownego uzupełnienia wymogów formalnych dokonano przy piśmie z dnia 8 listopada 2022 r. nr B-2022-11/010 (data wpływu do UMWO - 09.11.2022 r.).

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 19 grudnia 2008 r. nr DOŚ.III.MWo.7636-29/08 (wraz ze zmianami), jest związana z planowanym rozszerzeniem listy wytwarzanych odpadów w ramach procesu eksploatacji instalacji oraz rozszerzeniem etapu końcowego o proces ręcznego zaprawiania niepokrytych miejsc cynkowanych elementów za pomocą natrysku oraz farbą cynkową.

Na terenie zakładu w Ligocie Dolnej jest eksploatowana instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 1110,4 m<sup>3</sup> oraz instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem 25 ton stali na godzinę. Zakład w swoim wyjaśnieniu oświadczył, że instalacja do nakładania powłok metalicznych posiada niezmienną wydajność na poziomie 25 Mg/h. Ponadto, prowadzący instalację nie dokonał żadnych zmian inwestycyjnych i wydajnościowych w instalacjach IPPC oraz instalacjach pozostałych.

Mając na względzie powyższe, Marszałek Województwa Opolskiego po wnikliwej analizie wniosku uznał, że planowane zmiany we wniosku nie stanowią istotnej zmiany w instalacjach objętych wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 3 ustawy *Poś* poprzez istotną zmianę instalacji rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej

rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Z uwagi na fakt, że wniosek wymagał dalszych uzupełnień, organ pismem z dnia 17 listopada 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.62.2022.JSz wezwał prowadzącego instalacje do jego uzupełnienia.

Stosownych uzupełnień dokonano przy pismach z dnia 14.12.2022 r. nr B-2022-12/010 (data wpływu do UMWO - 15.12.2022 r.) oraz z dnia 05.01.2023 r., nr B-2023-01/004 (data wpływu do UMWO - 09.01.2023 r.).

Zgodnie z art. 36 *Kpa*, organ w piśmie z 17 listopada 2022 r., zawiadomił Stronę postępowania o braku możliwości rozpatrzenia wniosku w terminie przewidzianym w art. 35 *Kpa* i ustalił termin załatwienia sprawy do 16 stycznia 2022 r.

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem z 17 listopada 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.62.2022.JSz zawiadomił Stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując Stronę o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

W toku prowadzonego postępowania, Wnioskujący pismem z dnia 5.01.2023 r., nr B-2023-01/004 uzupełnił wniosek w zakresie zmiany klasyfikacji odpadów – zużytych pędzelków powstających w procesie ręcznego zaprawiania elementów, zmieniając początkowo wskazany kod dla tych odpadów tj. 08 01 12 (odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11) na 08 01 99 (inne niewymienione odpady). Organ przyjął przedstawioną klasyfikację.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając Stronie czynny udział w postępowaniu oraz dając możliwość do wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów, pismem z dnia 11.01.2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.62.2022.JSz zawiadomił Stronę o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją oraz zawiadomił Stronę o braku możliwości rozpatrzenia wniosku w terminie przewidzianym w art. 35 *Kpa* i ustalił termin ostatecznego załatwienia sprawy do dnia 3 lutego 2023 r.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Zakład danych i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 19 grudnia 2008 r. nr DOŚ.III.MWo.7636-29/08, zmienionego następnie decyzjami z 31 grudnia 2010 r. nr DOŚ.HM.7636-65/10, 3 listopada 2014 r. nr DOŚ.7222.40.2014.MJ (wraz z postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego z 17 listopada 2014 r. nr DOŚ.7222.40.2014.MJ prostującym oczywistą omyłkę), z 16 kwietnia 2015 r. nr DOŚ.7222.141.2014.BG, z 20 września 2019 r. nr DOŚ-III.62.2018.AKa oraz z 13 czerwca 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.35.2022.JG.

W pozwoleniu, organ działając zgodnie z wnioskiem Strony, zmienił zapisy punktu I.2.1.7 pozwolenia dotyczące stanowiska rozformowania dodając prowadzenie ręcznego zaprawiania nieocynkowanych miejsc gotowych wyrobów oraz zapisów punktu I.3. pn. "Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, energii i paliw" poprzez dodanie w tabeli ilości używanych farb cynkowych stosowanych w postaci płynnej oraz w postaci aerozoli.

Na potrzeby wniosku prowadzący instalację wykonał i przedstawił organowi analizę wpływu emisji substancji z procesu ręcznego malowania niepokrytych miejsc cynkowanych elementów - na jakość powietrza w otoczeniu zakładu, z uwzględnieniem referencyjnych metody modelowania, o których mowa w art. 12 ustawy Prawo ochrony środowiska wraz z graficznym przedstawieniem wyników rozprzestrzeniania oraz dane, które były podstawą do przeprowadzenia tych obliczeń. Do oszacowania rodzaju i ilości emitowanych substancji prowadzący instalację przyjął dane z kart charakterystyki środków malarskich oraz określił maksymalną ilość poszczególnych farb jaką przewiduje zużyć w ciągu roku na potrzeby procesu

malowania poprawkowego. Ponadto, z uwagi na zaktualizowanie granic działek, na których położony jest zakład (działki ewidencyjne nr 613/4, 618/2, 627/3 ob. Ligota Dolna) prowadzący instalację przedstawił wyniki rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu dla wszystkich substancji emitowanych ze źródeł zlokalizowanych na terenie zakładu, objętych pozwoleniem zintegrowanym. W wyniku tych obliczeń stwierdzono, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji eksploatowanych na terenie zakładu nie spowoduje, poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., poz. 87).

Tutejszy organ przeanalizował w toku postępowania, czy proces powlekania powierzchni z użyciem substancji zawierających lotne związki organiczne (LZO), który prowadzony będzie na terenie zakładu, spełniał będzie kryteria określone w §31 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1860) i czy będzie podlegał obowiązkowi określenia standardów emisyjnych LZO z instalacji. Z przedstawionych przez prowadzącego danych wynika, że łączne maksymalne zużycie LZO dla poprawkowego nanoszenia farby będzie wynosiło mniej niż wartość progowa wynosząca 5 Mg<sub>LZO</sub>/rok - określona dla „innego rodzaju powlekania metali ...”, czyli procesu wymienionego w poz. 11 tabeli nr 1 załącznika nr 10 do ww. rozporządzenia. Biorąc pod uwagę powyższe nie ustalono niniejszą decyzją standardów emisyjnych LZO z ww. procesu.

Prowadzący instalację określił, że substancje emitowane w wyniku nanoszenia poprawek nie są odprowadzane do powietrza w sposób mechaniczny. Ze względu na losowość wykrycia wad i nanoszenie poprawek w miejscu wykrycia wady, tj. na obszarze magazynowania wyrobów gotowych, substancje emitowane z tego procesu będą wprowadzane do powietrza w sposób niezorganizowany. W związku z tym, że zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś w pozwoleniu nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT (Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych ogłoszona w dniu 4 listopada 2022 r. nie określa poziomów emisji LZO dla ww. procesu) – nie ustalono emisji dopuszczalnej z procesu ręcznego nanoszenia poprawek na cynkowanych powierzchniach.

Monitorowanie wielkości emisji substancji stanowiących lotne związki organiczne prowadzący instalację prowadzić będzie w oparciu o rodzaj i ilość zużywanych środków malarskich - z uwagi na obowiązki prowadzenia ewidencji substancji wprowadzanych do powietrza na potrzeby opłat za korzystanie ze środowiska. Niniejszą decyzją zobowiązano prowadzącego instalację do przedkładania Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, danych o wielkości rocznego zużycia LZO w procesie powlekania (w rozumieniu ww. rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji) - w corocznej informacji z monitorowania instalacji, przesyłanej na potrzeby oceny zgodności z warunkami pozwolenia zintegrowanego.

Z przedłożonej dokumentacji wynikało, że ilość źródeł hałasu oraz ich parametry pracy nie uległy zmianie. Organ zgodnie z wnioskiem Strony dokonał zmian w punkcie II.2.2. pozwolenia

poprzez ustalenie terenów objętych ochroną przed hałasem, na które może oddziaływać instalacja, tj. zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, dla której ustalono dopuszczalne poziomy hałasu dla pory dnia  $L_{Aeq D} 50$  dB(A) oraz nocy  $L_{Aeq N} 40$  dB(A) w oparciu o zapisy uchwały nr XL/517/09 Rady Miejskiej w Kluczborku z dnia 7 września 2009 r. w sprawie uchwalenia zmiany w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego miasta Kluczbork oraz wsi Ligota Dolna, Ligota Zamecka i Ligota Górna (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2009 r. poz. 1291).

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710) obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu w środowisku, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację ma obowiązek przedstawić organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

Niniejszą decyzją, zgodnie z wnioskiem Strony, organ rozszerzył listę odpadów przewidzianych do wytworzenia o odpady o kodach 08 01 99, 15 01 04 i 15 01 10\*, które powstawać będą w wyniku prowadzenia procesu ręcznego zaprawiania elementów. Uwzględniono także nowy odpad o kodzie 11 01 09\* w postaci zużytych kąpeli pasywacyjnych oraz odpad o kodzie 12 01 21 w postaci zużytych tarcz szlifierskich powstających w wyniku szlifowania cynkowanych elementów.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji nowe rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10), a właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Poś*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki 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) Seppeler Ocynkownia Śląsk Sp. z o.o. zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i dlatego w niniejszej decyzji nie określono sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w czasie wystąpienia awarii, co jest zgodne z przepisem art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Zakład ma opracowany program zapobiegania awariom. W związku z powyższym na podstawie z art. 41a ust. 8 pkt 1 ustawy *o odpadach* oraz art. 183c ust. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* przedmiotowa instalacja nie wymaga przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy *o odpadach*.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła przesłanka do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa

przeciwko środowisku oraz za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. Kodeks karny (Dz. U. z 2022 r., poz. 1138 z późn. zm.).

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWo.7636-29/08 z 19 grudnia 2008 r. ze zmianami, pozostawiono bez zmian.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w dniu 18 maja 2022 r. w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych 50/100) przelewem na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

**Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

**Otrzymują:**

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Paweł Binkiewicz – pełnomocnik Seppeler Ocynkownia Śląsk Sp. z o. o., 32-500 Chrzanów, ul. Krocymiech 38  
Adres do korespondencji:  
Lemitor Ochrona Środowiska Sp. z o.o. sp. k., ul. Jana Długosza 40, 51-162 Wrocław
2. aa.