



ŚO-II.7222.60.2020

Kielce, 25 stycznia 2021

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i art. 107 § 1, 2 i 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.) w związku z art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku EFFECTOR S.A., ul. Młynarska 29, 29-100 Włoszczowa, znak: L.Dz. 337/2020 z dnia 13 listopada 2020 r., w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-16/07 z dnia 28 listopada 2007 r. ze zm., na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej we Włoszczowie przy ul. Młynarskiej 29, 29-100 Włoszczowa,

orzekam:

I. Ujednoczam tekst pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej przy ul. Młynarskiej 29 we Włoszczowie, udzielonego EFFECTOR S.A. z siedzibą we Włoszczowie, decyzją Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-16/07 z dnia 28 listopada 2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII. 7651-11/2009 z dnia 29 października 2009 r., znak: OWŚ.VII.7222.4.2012 z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: OWŚ.VII.7222.28.2012 z dnia 10 stycznia 2013 r., znak: OWŚ-VII.7222.59.2014 z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OWŚ-VII.7222.17.2018 z dnia 23 maja 2019 r. oraz znak: ŚO-II.7222.2.2020 z dnia 7 października 2020 r., w następujący sposób:

„Udzielam EFFECTOR S.A., ul. Młynarska 29, 29-100 Włoszczowa, NIP: 656-159-89-89, REGON: 290824489, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej we Włoszczowie, ul. Młynarska 29, 29-100 Włoszczowa.

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

EFFECTOR S.A. we Włoszczowie jest producentem listew wykończeniowych, elementów aranżacji wnętrz, aluminiowych systemów okładzin okiennych, okapników rynnowych, listew przyszybowych, progów drzwiowych, a także okiennych systemów drewniano-aluminiowych. Spółka w ramach prowadzonej działalności eksploatuje instalację do anodowania profili aluminiowych, zlokalizowaną we Włoszczowie przy ul. Młynarskiej 29 (działki o nr ewid. 1690/22, 1701/4, 1701/3, 1690/8, 1690/11, 1701/7, 1701/8, 1690/12, 1691/3, 1701/5, obręb 02, Włoszczowa-miasto).

Przedmiotowa instalacja, 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, objęta jest obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W ramach instalacji funkcjonuje:

- 1) pięć linii technologicznych do anodowania profili aluminiowych:
 - linia nr 1 wyposażona w 19 wanien o wymiarach: 4,0 x 0,8 m = 3,2 m² (powierzchnia lustra kąpiel) zabudowana w hali nr 1,
 - linia nr 2 wyposażona w 16 wanien o wymiarach: 2,5 x 0,8 m = 2,0 m², zabudowana w hali nr 1,
 - linia nr 3 wyposażona w 24 wanny o wymiarach: 7,5 x 1,0 m = 7,5 m², zabudowana w hali nr 2,
 - linia nr 4 wyposażona w 22 wanny o wymiarach: 8,0 x 0,7 m = 5,6 m², zabudowana w hali nr 3,
 - linia nr 6 wyposażona w 17 wanien o wymiarach: 8,0 x 0,10 m = 8,0 m², zabudowana we wschodniej części istniejącego kompleksu hal;
- 2) linia nr 5 do przygotowania powierzchni profili aluminiowych pod lakierowanie proszkowe (odtłuszczanie kwaśne oraz pasywacja) - wyposażona w 8 wanien o wymiarach: 7,84 x 1,17 m = 9,2 m²;
- 3) dwie komory suszarnicze na olej opałowy o mocy 2 x 140 kW.

Całkowita objętość wanien procesowych w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych wynosi 583,26 m³, z czego:

- 398,54 m³ - stanowią wanny procesowe linii nr: 1, 2, 3 i 4 do anodowania profili aluminiowych,
- 18,4 m³ - stanowią wanny procesowe linii do przygotowania powłok,
- 166,32 m³ - stanowią wanny procesowe linii nr 6.

Ponadto w ramach instalacji funkcjonują:

- kotłownia - 2 kotły na ekogroszek o mocy 1500 kW każdy, wykorzystywane do ogrzewania wanien i hal produkcyjno - magazynowych,
- instalacja do tampodruku - zadruk akcesoriów do listwy przypodłogowej,
- stanowiska spawalnicze (obróbka mechaniczna),
- instalacja do okleinowania (nakładanie okleiny na profile aluminiowe oraz profile PCV),
- zbiorniki do magazynowania paliw: zbiornik na ON - 5 m³ oraz zbiornik na olej opałowy - 3 m³.

2. Opis technologii

W instalacji do anodowania profili aluminiowych prowadzone są następujące procesy:

- odtłuszczanie alkaliczne - usuwanie z powierzchni metalu zanieczyszczeń tłuszczowych (olejów, smarów),
- trawienie - usuwanie z powierzchni detali śladów (produktów) korozji,

- rozjaśnianie - usuwanie cienkich warstw tlenkowych, które tworzą się podczas trawienia, a których usunięcie jest niezbędne dla osiągnięcia wymaganej przyczepności powłoki galwanicznej,
- anodowanie - wytwarzanie na powierzchni aluminium powłoki tlenkowej, przy udziale prądu stałego (anodę stanowi obrabiany detal),
- barwienie - detale barwione są metodą elektrochemiczną na kolor od brązowego do czarnego. Proces ten prowadzi się alternatywnie - poanodowane profile mogą występować również w naturalnym kolorze srebrnym bez poddawania ich dodatkowemu barwieniu,
- uszczelnianie - zasklepienie porów powstałych na powierzchni detali podczas poprzednich operacji, proces prowadzi się dwuetapowo (I etap - uszczelnianie na zimno i II etap - uszczelnianie na gorąco podczas wygrzewania detali w wodzie zdemineralizowanej w temperaturze 96-100 °C).

Po każdym z ww. procesów następuje płukanie międzyoperacyjne detalu, co zapobiega przenoszeniu śladów kąpeli z jednej wanny do drugiej oraz płukanie końcowe. Do płukania zużywana jest woda surowa sieciowa lub woda zdemineralizowana, w zależności od procesu technologicznego.

Zdolność produkcyjna instalacji anodowania profili aluminiowych wynosi max. 15,5 Mg/dobę profili aluminiowych.

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

3.1. Zużycie energii

Tabela 1 Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii

Lp.	Rodzaj energii	Jednostka	Zużycie energii
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	8 000
2.	Energia cieplna (łącznie z oleju i węgla)	GJ/rok	35 000

3.2. Zużycie surowców, materiałów i paliw

Tabela 2 Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw

Lp.	Nazwa surowca/materiału/paliwa	Zużycie [Mg/rok]
Instalacja IED - Instalacja do anodowania profili aluminiowych		
1.	Kwas siarkowy	400
2.	Ług sodowy	650
3.	Drut do spawania	1
4.	Farby proszkowe	20
5.	Aluminium do przerobu w kąpielach	4 000
6.	Węgiel kamienny	1 300
7.	Olej opałowy	22

Lp.	Nazwa surowca/materiału/paliwa	Zużycie [Mg/rok]
Instalacja do tampodruku - tampodrukarka		
8.	Farby	0,02
9.	Rozpuszczalniki	0,045
10.	Kształtki do zadruku	800 000*

*[szt./rok]

II. WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI, ŹRÓDŁA POWSTAWANIA ALBO MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1.1. Charakterystyka i parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 3 Charakterystyka i parametry źródeł emisji oraz dopuszczalna wielkość emisji z instalacji IED

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]*	Czas emisji [h/rok]	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
1.	E-1	Odciąg z linii nr 3, wanny kwaśne	9,5	0,63 z	7 500	H ₂ SO ₄	0,0055500
2.	E-2	Odciąg z linii nr 3, wanny alkaliczne	9,5	0,63 z	7 500	Bor	0,0000624
3.	E-3	Odciąg z linii nr 3, wanny kwaśne	9,5	0,5 z	7 500	H ₂ SO ₄	0,0055500
4.	E-4	Wentylacja z anodowania linii nr 1	8,0	0,4 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
5.	E-5	Wentylacja z anodowania linii nr 1	8,0	0,4 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
6.	E-6	Wentylacja z anodowania linii nr 1	8,0	0,4 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
7.	E-7	Wentylacja z anodowania linii nr 2	8,0	0,4 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
8.	E-8	Wentylacja z anodowania linii nr 2	8,0	0,4 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
9.	E-9	Wentylacja z anodowania linii nr 4	8,0	0,9 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
10.	E-10	Wentylacja z anodowania linii nr 4	8,0	0,9 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
11.	E-24	Wentylacja ogólna hali z linii nr 1 anodowanie	9,5	0,4 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
16.	E-25	Wentylacja ogólna hali z linii nr 1 anodowanie	9,5	0,4 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
17.	E-26	Wentylacja ogólna hali z linii nr 1 anodowanie	9,5	0,35 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
18.	E-27	Wentylacja z linii nr 6 anodowanie	11,5	0,5x0,5 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
19.	E-28	Wentylacja z linii nr 6 anodowanie	11,0	0,5x0,6 z	7 500	H ₂ SO ₄ Bor	0,0036000 0,0000624
20.	E-11	Odciąg z linii nr 5, przygotowania powłok	8,0	0,5 z	2 500	H ₂ SO ₄ Fluor	0,00554000 0,00005928
21.	E-12	Odciąg z linii nr 5, przygotowania powłok	8,0	0,5 z	2 500	H ₂ SO ₄ Fluor	0,00554000 0,00005928
22.	E-13	Komora suszarnicza nr 1	10,0	0,315	3 120	Pył PM 10 NO ₂	0,007 0,019

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]*	Czas emisji [h/rok]	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
						SO ₂	0,005
						CO	0,002
23.	E-14	Komora suszarnicza nr 1	10,0	0,315	3 120	Pył PM 10	0,007
						NO ₂	0,019
						SO ₂	0,005
						CO	0,002

* z - oznacza emitor zadaszony

Tabela 4 Charakterystyka i parametry źródeł emisji oraz dopuszczalna wielkość emisji z instalacji do tampodruku

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas [h/rok]	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
1.	E-20	Tampodrukarka	5,5	0,1	4016	Cykloheksan	-

Odstępuje się od określenia dopuszczalnej wielkości emisji cykloheksanu, ponieważ wprowadzanie tej substancji do powietrza nie powoduje przekroczenia 10% wartości dopuszczalnego poziomu emisji tej substancji do powietrza.

1.2. Dopuszczalna wielkość rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza z całego zakładu

Tabela 5 Dopuszczalna wielkość rocznej emisji z instalacji do powietrza

Lp.	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	H ₂ SO ₄	0,3809
2.	Fluor	0,0002964
3.	Bor	0,005148
4.	NO ₂	0,122
5.	SO ₂	0,032
6.	Pył PM 10	0,044
7.	CO	0,014

2. Emisja hałasu do środowiska

2.1. Charakterystyka akustyczna głównych źródeł hałasu

Tabela 6 Charakterystyka i czas pracy głównych źródeł hałasu

Lp.	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy źródła hałasu		Poziom mocy akustycznej A źródła hałasu [dB]
		Dzień godz. 6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰	Noc godz. 22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰	
1.	Wyrzutnia pionowa gazów z linii anodowania znad wanien alkalicznych L7	16	8	85,2
2.	Wyrzutnia pionowa gazów z linii anodowania znad wanien alkalicznych L7	16	8	87,7
3.	Wyrzutnia pionowa gazów z linii anodowania znad wanien kwaśnych L7 - elektrobarwienie	16	8	84,3
4.	Wentylator dachowy nr 1 typu DAK-400 - Linia anodowania nr 1 L2,5	16	8	84,3
5.	Wentylator dachowy nr 2 typu DAK-400 - Linia anodowania nr 1 L2,5	16	8	84,3
6.	Wentylator dachowy nr 3 typu DAK-400 - Linia	16	8	84,3

Lp.	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy źródła hałasu		Poziom mocy akustycznej A źródła hałasu [dB]
		Dzień godz. 6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰	Noc godz. 22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰	
	anodowania nr 1 L2,5			
7.	Wentylator dachowy nr 4 typu DAK-400 - Linia anodowania nr 2 L4	16	8	83,6
8.	Wentylator dachowy nr 5 typu DAK-400 - Linia anodowania nr 2 L4	16	8	93,3
9.	Wentylator dachowy nr 1 z linii przygotowania pod powłoki lakiernicze	16	8	76,9
10.	Wentylator dachowy nr 2 z linii przygotowania pod powłoki lakiernicze	16	8	76,9
11.	Wentylator dachowy nr 1 z komory suszarniczej malarnii proszkowej	16	8	77,9
12.	Wentylator dachowy nr 2 z komory suszarniczej malarnii proszkowej	16	8	77,9
13.	Wyrzutnia pionowa gazów z agregatu chłodniczego nr 1 - wanny kwaśne L4	16	8	85,4
14.	Wyrzutnia pionowa gazów z agregatu chłodniczego nr 2 - wanny alkaliczne L4	16	8	85,4
15.	Wentylator wyciągowy dachowy z hali łącznika	16	8	89,9
16.	Wentylator wyciągowy dachowy nr 1 znad wanien alkalicznych L4	16	8	82,5
17.	Wentylator wyciągowy dachowy nr 2 znad wanien alkalicznych L4	16	8	75,5
18.	Wentylator wyciągowy dachowy z układu wentylacji linii 7m - Soda E6	16	8	78,2
19.	Wentylator wyciągowy dachowy z układu wentylacji linii 7m - Soda E0	16	8	83,7
20.	Wyrzutnia pionowa gazów znad wanien trawienia L9	16	8	84,4
21.	Wyrzutnia pionowa gazów znad wanien anodowania L9	16	8	79,2
22.	Wentylator wyciągowy dachowy nr 1 znad wanien trawienia L9	16	8	76,8
23.	Wentylator wyciągowy dachowy nr 2 znad wanien trawienia L9	16	8	76,8
24.	Wentylator wyciągowy dachowy z układu wentylacji spawalni aluminium	16	8	77,3
25.	Wentylator wyciągowy dachowy z układu wentylacji sprężarkowni	16	8	73,0
26.	Wentylator wyciągowy dachowy nr 1 z układu wentylacji hali pakowania	16	8	67,6
27.	Wentylator wyciągowy dachowy nr 2 z układu wentylacji hali pakowania	16	8	67,6
28.	Wentylator wyciągowy dachowy nr 3 z układu wentylacji hali pakowania	16	8	67,6
29.	Wentylator wyciągowy dachowy nr 4 z układu wentylacji hali pakowania	16	8	67,6
30.	Dodatkowy wentylator wyciągowy dachowy nr 1 znad wanien alkalicznych L8	16	8	88,2
31.	Dodatkowy wentylator wyciągowy dachowy nr 2 znad wanien alkalicznych L8	16	8	87,6
32.	Wentylator wyciągowy dachowy z magazynu chemii	16	8	79,4
33.	Wentylator wyciągowy oparów kwasu solnego z oczyszczalni ścieków	16	8	85,8
34.	Wentylator wyciągowy typu OWD 355 JUWENT	16	8	77,6

Lp.	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy źródła hałasu		Poziom mocy akustycznej A źródła hałasu [dB]
		Dzień godz. 6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰	Noc godz. 22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰	
	na budynku kotłowni			
35.	Wyrzutnia pionowa spalin nr 1 z kotłowni węglowej	16	8	90,0
36.	Wyrzutnia pionowa spalin nr 2 z kotłowni węglowej	16	8	90,0
37.	Wyrzutnia z nad wanien trawienia nowej linii do anodowania nr 6	16	8	79,4
38.	Wyrzutnia z nad wanien anodowania nowej linii do anodowania nr 6	16	8	78,2
39.	Chłodnica 3-wentylatorowa pozioma typu S-GVH Guentner do chłodzenia L4	16	8	93,5
40.	2 chłodnice 6-wentylatorowe poziome Weinreich do chłodzenia L8	16	8	103,3
41.	Wyrzutnia pozioma gazów nr 1 z wanien alkalicznych linii L8	16	8	85,0
42.	Wyrzutnia pozioma gazów nr 2 z wanien kwaśnych linii L8	16	8	85,6

2.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Dopuszczalne poziomy hałasu wyrażone jako wskaźniki hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} przenikającego z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. na tereny mieszkaniowo-usługowe, wynoszą:

- dla pory dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) - **55 dB**,
- dla pory nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) - **45 dB**.

3. Warunki poboru wody i odprowadzanie ścieków z instalacji

3.1. Pobór wody

Źródłem zaopatrzenia instalacji w wodę jest własne ujęcie wód podziemnych o zatwierdzonych zasobach eksploatacyjnych w kat. „B” wynoszących $Q_e = 20,0 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $S_e = 2,5 \text{ m}$. Wody podziemne pobierane są wyłącznie na potrzeby ww. instalacji (do kąpieli w procesach anodowania) za pomocą studni głębinowej o głębokości 19 m, ujmującej wodę z utworów kredowych (położenie studni - działka nr ewid. 1702 w obrębie 02 Włoszczowa - miasto, woj. świętokrzyskie - współrzędne geograficzne N: 50°51'15" E: 19°58'01"). Sieć wody technologicznej może być awaryjnie zasilana w wodę z wodociągu miejskiego.

Woda na potrzeby socjalno-bytowe pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej.

Eksploatacja ujęcia nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

Ilość pobieranej wody:

- maksymalna ilość (Q_{maxs}) – $0,0055 \text{ m}^3/\text{s}$,
- średnia ilość ($Q_{\text{śrd}}$) – $150 \text{ m}^3/\text{dobę}$,
- dopuszczalna ilość (Q_{doprok}) – $45 \text{ 000 m}^3/\text{rok}$.

3.2. Sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności, awarii urządzeń istotnych do realizacji pozwolenia

Przed uruchomieniem ujęcia należy wykonać próbę szczelności przewodów metodą ciśnieniową hydrauliczną.

W przypadku zatrzymania działalności należy usunąć z ujęcia wszystkie przewody i urządzenia oraz zabezpieczyć ujęcie przed dostępem osób postronnych.

W przypadku awarii ujęcia należy odciąć pobór wody i możliwie najszybciej usunąć przyczynę awarii. W tym czasie źródło zaopatrzenia w wodę stanowić będzie gminna sieć wodociągowa.

3.3. Odprowadzanie ścieków z instalacji – ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji, po podczyszczeniu w dwóch zakładowych oczyszczalniach ścieków odprowadzane są na warunkach pozwolenia wodnoprawnego, do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów.

Ilość ścieków przemysłowych wynosi 30 000 m³/rok.

Tabela 7 Stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	pH	-	6,5-9,5
2.	Fluorki	mg/l	20
3.	Fosfor ogólny		30
4.	Chrom ⁺⁶		0,2
5.	Chrom ogólny		1
6.	Cyna		1
7.	Kobalt		1
8.	Nikiel		1
9.	Azot amonowy		200
10.	Bor		10

4. Wytwarzanie i sposoby postępowania z odpadami

4.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela 8 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	11 01 07*	Alkalia trawiące	<u>Skład:</u> Stan skupienia – ciekły. Alkaliczne kąpiele galwaniczne zanieczyszczone m.in.: NaOH oraz metalami przechodzącymi do kąpeli ze stopów podczas trawienia materiału (mangan, magnez, miedź, cynk, krzem i inne). <u>Właściwości:</u> Odpady w stanie ciekłym, żrące (NaOH) (HP8), drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	1400,0

2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p><u>Skład:</u> Odpady stanowią opakowania z tworzyw sztucznych zanieczyszczone resztkami substancji niebezpiecznych. Odpady z tworzyw sztucznych takich jak politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren(PS), polichlorek winylu (PVC) i inne.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpad niebezpieczny w stanie stałym, ekotoksyczny (HP14).</p>	10,0
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<p><u>Skład:</u> Odpady stanowią tworzywa sztuczne z wtryskarek oraz akcesoria z PCV. Są to polimery syntetyczne otrzymywane z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	25,0
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	<p><u>Skład:</u> Odpady w postaci sypkiej farb proszkowych. Mieszanina na bazie dodatków, pigmentów i żywic np. bisfenola, fosforu trifenylu - farby proszkowe (nie zawiera substancji niebezpiecznych w tym LZO).</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	10,0
3.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<p><u>Skład:</u> Żużle, popioły oraz pyły stanowiące pozostałość po spalaniu paliw energetycznych. Odpady powstają w zakładowej kotłowni produkującej energię cieplną dla zakładu. W swoim składzie zawierają glinokrzemiany, tlenki metali i niemetalu.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	400,0
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<p><u>Skład:</u> Odpady metali i stopów metali nieżelaznych, głównie aluminium. Powstają przy produkcji oraz mechanicznej i fizycznej obróbce metali nieżelaznych, tj. aluminium, miedzi, brązu, niklu, cyny, ołowiu i ich stopów, w szczególności przy ich piłowaniu oraz toczeniu.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	200,0
5.	12 01 13	Odpady spawalnicze	<p><u>Skład:</u> Odpady w postaci stałej – zużyte elektrody. Skład uzależniony jest od rodzaju zastosowanych materiałów spawalniczych. Zazwyczaj główne składniki to: metale żelazne, związki mineralne, węgiel, mangan, krzem, molibden, chrom, nikiel, aluminium.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	0,5
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p><u>Skład:</u> Opakowania wykonane z papieru lub tektury. Papier powstaje z masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw</p>	150,0

			<p>masy papierniczej.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p><u>Skład:</u> Odpady z tworzyw sztucznych takich jak: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne. Są to polimery syntetyczne otrzymywane z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	70,0
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p><u>Skład:</u> Odpady w postaci drewnianych palet lub drewnianych przekładek transportowych, wykonane z drewna lub sklejki. Włókno celulozowe, substancje żywiczne oraz niewielka zawartość wody.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	5,0
9.	15 01 04	Opakowania z metali	<p><u>Skład:</u> Odpady z metalu – pojemniki oraz puszki po surowcach i materiałach.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	3,0
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p><u>Skład:</u> Zabrudzone materiały (tkaniny) i odzież ochronna, oraz materiały filtracyjne niezawierające substancji niebezpiecznych. Są to materiały posiadające zdolność wchłaniania i zatrzymywania wewnątrz swej struktury związków substancji innych niż niebezpieczne. W składzie zawierają: bawełnę, celulozę, skrobię, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	1,0
11.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	<p><u>Skład:</u> Odpady inne niż niebezpieczne powstające w wyniku koagulacji odpadów (osad). Mogą zawierać: wodę, barwniki organiczne i nieorganiczne.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci półpłynnej, obojętne, niestwarzające zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi pod warunkiem postępowania zgodnie z zasadami ochrony środowiska.</p>	2500,0

4.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, polegają przede wszystkim na:

- prowadzeniu szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych oraz obsługi maszyn i urządzeń, a także postępowania z odpadami,

- utrzymywaniu w dobrym stanie technicznym maszyn i urządzeń,
- racjonalnym gospodarowaniu energią, surowcami i wykorzystywanymi materiałami,
- magazynowaniu odpadów w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska i zdrowia ludzi,
- stosowaniu opakowań wielokrotnego użytku,
- kontrolowaniu rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów,
- przekazywaniu wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.

4.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wszystkie wytwarzane odpady będą magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w magazynie lub w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Odpady będą magazynowane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, zbiornikach i beczkach dostosowanych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych.

Wszystkie wytwarzane odpady będą magazynowane do czasu zebrania ich odpowiedniej ilości do transportu, a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

Tabela 9 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnych zbiornikach ustawionych w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych (magazyn odpadów niebezpiecznych) - miejsce oznaczone na mapie magazynowania nr 3.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane selektywnie w opakowaniach zbiorczych w jakich zostały dostarczone, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych (magazyn odpadów niebezpiecznych) - miejsce oznaczone na mapie magazynowania nr 6.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w fabrycznych opakowaniach, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu - miejsce oznaczone na mapie magazynowania nr 1.
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	
3.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze hakowym, w oznaczonym, wydzielonym miejscu na terenie zakładu - miejsce oznaczone na mapie magazynowania nr 2.
4.	12 01 03	Odpady	Odpady będą magazynowane selektywnie w metalowych

		z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	pojemnikach (beczkach) w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu – miejsce oznaczone na mapie magazynowania nr 4.
5.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady będą magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach (beczkach) w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu – miejsce oznaczone na mapie magazynowania nr 5.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach (beczkach) w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu - miejsce oznaczone na mapie magazynowania nr 1.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem, w wyznaczonym, oznaczonym miejscu na terenie zakładu - miejsce oznaczone na mapie magazynowania nr 2.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach (beczkach) w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu - miejsce oznaczone na mapie magazynowania nr 1.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
11.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych paletach - zbiornikach w wydzielonym, oznaczonym miejscu na terenie zakładu - miejsce oznaczone na mapie magazynowania nr 2.

4.4. 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

W operacie przeciwpożarowym z października 2019 r. uzgodnionym w formie postanowienia z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej we Włoszczowie, wyszczególnione zostały następujące warunki ochrony przeciwpożarowej w odniesieniu do miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC, tj.:

a) miejsce magazynowania nr 1: obiekt tymczasowy typu namiotowego, w którym magazynowane są materiały palne (gęstość obciążenia ogniowego ok. 1900 MJ/m²).

Miejsce magazynowania winno zostać wyposażone w 2 gaśnice proszkowe GP 6-X ABC. Wewnątrz drogi zakładowe prowadzące do obiektu powinny być przejezdne, a wewnętrzne drogi ewakuacyjne wewnątrz obiektu winny mieć zachowaną szerokość min. 1,2 m. Wewnątrz obiektu oraz w promieniu 2 m wokół obiektu nie należy używać otwartego ognia.

Ponadto co najmniej raz na 5 lat należy przeprowadzać kontrolę instalacji elektrycznej w obiekcie w zakresie stanu sprawności połączeń, osprzętu, zabezpieczeń i środków ochrony od porażeń, oporności izolacji przewodów oraz uziemień instalacji i aparatów.

b) miejsce magazynowania nr 2: dwa kontenery hakowe, w których magazynowane są materiały niepalne oraz drewno (obciążenie ogniowe do 500 MJ/m²).

Wewnątrz drogi zakładowe prowadzące do obiektu powinny być przejezdne. W promieniu 2 m wokół kontenerów nie należy używać otwartego ognia.

c) miejsce magazynowania nr 3: naroże hali „K”. Magazynowanie w zbiorniku o pojemności 20 m³ (materiał niepalny - glinian sodu w roztworze) oraz na półkach – baterie i akumulatory (obciążenie ogniowe pomieszczenia do 200 MJ/m²).

Miejsce magazynowania winno zostać wyposażone w 1 gaśnicę proszkową GP 6-X ABC. Wewnątrz drogi zakładowe prowadzące do obiektu powinny być przejezdne, a wewnętrzne drogi ewakuacyjne wewnątrz obiektu winny mieć zachowaną szerokości min. 0,9 m.

Ponadto co najmniej raz na 5 lat należy przeprowadzać kontrolę instalacji elektrycznej w obiekcie w zakresie stanu sprawności połączeń, osprzętu, zabezpieczeń i środków ochrony od porażen, oporności izolacji przewodów oraz uziemień instalacji i aparatów.

d) miejsce magazynowania nr 4: 3 kontenery hakowe, w których magazynowane są materiały niepalne (aluminium).

Wewnątrz drogi zakładowe prowadzące do obiektu powinny być przejezdne.

e) miejsce magazynowania nr 5 i 6: pomieszczenie w budynku warsztatowo – garażowym, w którym magazynowane są materiały palne (gęstość obciążenia ogniowego pomieszczenia wynosi ok. 860 MJ/m²).

Miejsce magazynowania winno zostać wyposażone w 1 gaśnicę proszkową GP 6-X ABC oraz 1 gaśnicę śniegową GS 5-X BC. Wewnątrz drogi zakładowe prowadzące do obiektu powinny być przejezdne, a wewnętrzne drogi ewakuacyjne wewnątrz obiektu winny mieć zachowaną szerokości min. 1,2 m. Wewnątrz obiektu oraz w promieniu 2 m wokół obiektu nie należy używać otwartego ognia.

Ponadto co najmniej raz na 5 lat należy przeprowadzać kontrolę instalacji elektrycznej w obiekcie w zakresie stanu sprawności połączeń, osprzętu, zabezpieczeń i środków ochrony od porażen, oporności izolacji przewodów oraz uziemień instalacji i aparatów.

Poza tym, dla wszystkich ww. miejsc magazynowania należy:

- raz w roku przeprowadzić badania sprawności oraz parametrów ciśnienia i wydajności hydrantów zewnętrznych przeciwpożarowych,
- raz na 2 lata sprawdzić organizację oraz warunki ewakuacji z obiektów zakładu.

III. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA ORAZ SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH

1. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji substancji lub energii do środowiska

1.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring procesów technologicznych obejmował będzie pomiary i rejestrację:

- zużycia surowców i materiałów,
 - zużycia wody - odczyty wodomierza,
 - zużycia energii elektrycznej - odczyty licznika, faktury,
 - zużycia paliw - faktury,
 - czasu pracy instalacji,
- z częstotliwością co najmniej raz do roku.

1.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie dla przedmiotowych instalacji nie jest wymagane prowadzenie ciągłych lub okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

Raz w roku na emitorach E-1, E-3 do E-10 oraz E-24 do E-28 prowadzony będzie pomiar stężenia i emisji kwasu siarkowego. Na każdym z emitorów umieszczone będą stanowiska pomiarowe. Ich lokalizacja będzie zgodna z Polską Normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Stanowiska pomiarowe będą usytuowane w sposób zapewniający łatwy i bezpieczny dostęp (drabinki i podesty pomiarowe).

1.3. Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska w porze dziennej i nocnej, odbywać się będą z częstotliwością co dwa lata. Pomiary przeprowadzane będą w 7 punktach pomiarowych.

Tabela 10 Lokalizacja punktów pomiarowych

Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego
P1	ul. Zachodnia 1, 29-100 Włoszczowa
P2	ul. Zachodnia 2A, 29-100 Włoszczowa
P3	ul. Zachodnia 5, 29-100 Włoszczowa
P4	ul. Zachodnia 13, 29-100 Włoszczowa
P5	ul. Młynarska 25, 29-100 Włoszczowa
P6	ul. Młynarska 52, 29-100 Włoszczowa
P7	ul. Młynarska 56, 29-100 Włoszczowa

1.4. Monitoring poboru wody

Należy prowadzić pomiar:

1) Ilości wody pobieranej ze studni - jeden raz na dobę.

Pomiar ilości pobieranej wody odbywa się przy pomocy wodomierza zainstalowanego na rurociągu tłocznym doprowadzającym wodę ze studni do sieci zakładowej (odczyty zapisywane w książce kontrolnej studni). W przypadku awarii urządzenia pomiarowego woda pobierana będzie z wodociągu miejskiego.

2) Dynamicznego zwierciadła wody w studni - dwa razy w roku.

3) Jakości wody pobieranej ze studni (odczyn pH, przewodność, twardość ogólna) - dwa razy w roku.

Monitoring zużycia wody pobieranej awaryjnie z miejskiej sieci wodociągowej odbywał się będzie na podstawie odczytu z wodomierza.

2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji

Wyniki pomiaru hałasu przenikającego do środowiska oraz stężenia i emisji kwasu siarkowego przekazywane będą Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach zgodnie z art. 149 Poś.

3. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 Prawa ochrony środowiska

Informacje dotyczące zużycia surowców, materiałów i paliw oraz czasu pracy instalacji przekazywane będą Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do końca pierwszego kwartału następującego po roku kalendarzowym, którego te informacje dotyczą.

Wyniki pomiarów w zakresie poboru wody przekazywane będą Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach zgodnie z obowiązującymi przepisami, w terminie do dnia 1 marca każdego roku za rok poprzedni.

IV. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA I OGRANICZANIA ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO

1. Metody ochrony środowiska wodnego

Z terenu zakładu nie są odprowadzane ścieki bezpośrednio do wód.

2. Metody ochrony powietrza

Ochrona powietrza realizowana będzie poprzez:

- zastosowanie systemu wentylacji odciągowej odprowadzającej zanieczyszczenia gazowe z nadwytwarzania procesowych (zorganizowanie emisji),
- prowadzenie procesów technologicznych w wannach w stosunkowo niskich temperaturach (anodowanie: 18÷20°C, rozjaśnianie: 10÷35°C, elektrobarwienie: 18÷25°C),
- zmniejszenie emisji gazów z kąpeli poprzez ograniczenie powierzchni swobodnego parowania za pomocą pływających kulek.

3. Metody ochrony przed hałasem

Ochrona przed hałasem realizowana będzie poprzez:

- umieszczenie urządzeń, będących źródłem hałasu o bardzo wysokim natężeniu w zamkniętych halach produkcyjnych,
- specjalną konstrukcją ścian zewnętrznych i dachu hal o odpowiedniej izolacyjności akustycznej, gwarantującej nieprzekraczanie dopuszczalnych poziomów hałasu na obszarach podlegających ochronie przed hałasem,
- wyposażenie większości instalacji wyciągowych w nowoczesne wentylatory, czego efektem jest niższy poziom hałasu emitowany przez poszczególne wyrzutnie,

- wyposażenie systemów wentylacyjnych odprowadzających zanieczyszczenia z procesów technologicznych (wentylatory dachowe) w tłumiki hałasu,
- rozładunek surowców i załadunek produktów w pomieszczeniach,
- transportowanie surowców i gotowych produktów przy użyciu pojazdów ciężarowych tylko w porze dziennej, co w znacznym stopniu ograniczy oddziaływanie zakładu na klimat akustyczny w porze nocnej.

4. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadowej

Wnioskodawca w sposób ciągły i systematyczny podejmował będzie działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów. Do działań tych należeć będą: reżim technologiczny w całym procesie produkcyjnym, optymalne wykorzystanie energii i surowców, racjonalna gospodarka wodno-ściekowa, selektywne magazynowanie odpadów w miejscu ich powstawania.

5. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości

5.1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wykazano, że instalacja spełnia wymogi Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT).

5.2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

Efektywna gospodarka materiałowo-surowcowa w zakładzie EFFECTOR S.A. we Włoszczowie realizowana jest poprzez :

- opracowywanie i stosowanie procedur i instrukcji gospodarki surowcami i materiałami do produkcji,
- montaż elementów na przenośniku i na zawieszkach w sposób, który zapewnia jednolite nakładanie powłoki,
- automatyzację niektórych procesów z możliwością zdalnego sterowania poszczególnymi operacjami technologicznymi,
- odpowiedni czas przetrzymywania detali aluminiowych, po wyjęciu z kąpiel procesowych, nad wanną,
- zastosowanie oprzyrządowania o konstrukcji, zapewniającej ściekanie roztworu po wyjęciu z wanny, oraz stałą kontrolę pod kątem osadzania się produktów mogących zanieczyszczać kąpiele,
- obniżanie lepkości roztworów (np. poprzez optymalizację temperatury procesu) i ich stężenia,
- stała kontrola roztworów roboczych (unikanie nadmiernego stężenia).

5.3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest przez:

- minimalizację strat dostarczanej energii biernej przez coroczne sprawdzanie, czy współczynnik mocy $\cos \varphi$ stale utrzymuje się powyżej wartości 0,95,
- zmniejszanie spadku napięcia na przewodach doprowadzających prąd z prostownika przez minimalizację odległości prostownika od anod,
- regularną konserwację prostowników i szyn prądowych,
- stosowanie elektronicznie sterowanych prostowników o lepszym współczynniku konwersji,

- zwiększanie przewodności kąpeli technologicznych przez ich regenerację i stosowanie odpowiednich dodatków.

5.4. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

Efektywna gospodarka substancjami niebezpiecznymi zapewniana jest poprzez:

- magazynowanie tych substancji w jak najmniejszych ilościach,
- prowadzenie w ramach audytu wewnętrznego kontroli prawidłowości magazynowania i bezpiecznego użytkowania substancji,
- wyposażenie obiektu w sprzęt i środki do neutralizacji wycieków substancji niebezpiecznych,
- wyposażenie obiektu w sprzęt przeciwpożarowy,
- przeszkolenie wszystkich pracowników mających styczność z tymi substancjami w zakresie bezpieczeństwa ich stosowania.

6. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska oraz zgodność eksploatacji instalacji z wymogami BAT

Tabela 11 Wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT)

Lp.	Wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT)	Anodownia w Zakładzie EFFECTOR S.A. we Włoszczowie
1.	Pierwszą zasadą BAT jest wdrożenie Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMAS) i jego przestrzeganie	Wdrożono Zintegrowany System Zarządzania Środowiskowego i Ochrony Środowiska zgodny z normą serii ISO 9001:2000 (PN – ISO 9001:2001 i ISO 14 001).
2.	Wielostopniowe płukanie	Wielostopniowe płukanie stosowane jest po trawieniu E ₀ i po anodowaniu. Powoduje ono zmniejszenie zużycia wody.
3.	Płukanie natryskowe	Płukanie z natryskiem stosowane jest jako drugi stopień płukania po trawieniu E ₀ i po anodowaniu (obydwa stopnie). Jest ono ważną metodą osiągnięcia niskiego zużycia wody płuczającej.
4.	Płukanie odzyskowe (recycling wody)	Płukanie odzyskowe to recycling wody z płukania. Woda po płukaniu zawracana jest ponownie do procesu technologicznego – do operacji trawienia. Ta możliwość występuje jedynie w „najmłodszej” linii, tj. linii nr 4.
5.	Przedłużanie okresu użytkowania kwasu siarkowego przez odzysk w kolumnie retardacyjnej	Odzysk kwasu siarkowego z operacji anodowania w kolumnie retardacyjnej. Urządzenie to pozwala na odzysk ok. 80% kwasu siarkowego zawartego w „przepracowanym” roztworze z operacji anodowania. Pozwala to również na odzysk ok. 25% wody (koniecznej do sporządzenia nowego roztworu do anodowania tzn. z „nowego” kwasu).
6.	Zastosowanie pras filtracyjnych	Zastosowanie pras filtracyjnych do filtracji oczyszczonych ścieków pozwala na zmniejszenie zawartości wody w osadach, co przekłada się na redukcję objętości powstających szlamów (podstawowego odpadu z instalacji anodowania).
7.	Ograniczenie powierzchni swobodnego parowania kąpeli	Ograniczenie powierzchni swobodnego parowania dokonuje się przez nałożenie na powierzchnię lustra roztworu w wannach do uszczelniania na gorąco kulek wykonanych z tworzywa sztucznego – HDPE, co praktycznie eliminuje emisję substancji do powietrza.
8.	Oczyszczanie powstałych ścieków galwanicznych na miejscu dwoma metodami: systemem okresowym i ciągłym	Systemem okresowym podczyszcza się roztwory stężone, systemem ciągłym wody popłuczne.

7. 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) Odpady magazynowane będą w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na glebę, ziemię oraz wody gruntowe.
- 2) Substancje niebezpieczne dla środowiska gruntowo-wodnego będą magazynowane w sposób zabezpieczający przed niekontrolowanym przedostaniem się substancji chemicznych do ziemi.
- 3) Miejsca magazynowania substancji niebezpiecznych wyposażone zostaną w odpowiednią ilość sorbentów, celem neutralizacji ewentualnych wycieków.

V. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJACYCH OD NORMALNYCH

Nie określa się czasu utrzymywania uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych (np. wyłączone lub niesprawne urządzenia ochronne), powodujących zwiększoną emisję zanieczyszczeń – oznacza to, że ze względu na brak uzasadnienia technicznego nie dopuszcza się występowania takich przypadków.

VI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

Zakład EFFECTOR S.A. z siedzibą przy ul. Młynarskiej 29 we Włoszczowie, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, o którym mowa w art. 248 ust. 1 Poś.

Wprawdzie w zakładzie wykorzystywane są substancje niebezpieczne, ale zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, nie decydują one o zaliczeniu przedmiotowego zakładu do zakładów zwiększonego lub dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zakład posiada instrukcje postępowania na wypadek zaistnienia awarii.

VII. BEZPIECZNE DLA ŚRODOWISKA ZAKOŃCZENIE PRACY INSTALACJI

Zamknięcie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wiązać się będzie z demontażem poszczególnych urządzeń lub całej instalacji.

Przed zakończeniem eksploatacji instalacji konieczne będzie uzyskanie pozwolenia na rozbiórkę, zgodnie z przepisami Prawa budowlanego z uwzględnieniem aspektów ochrony środowiska.

Likwidacja instalacji zostanie przeprowadzona przez specjalistyczne firmy zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Powstałe podczas demontażu instalacji odpady przekazane zostaną do specjalistycznego odbiorcy celem ich zagospodarowania lub unieszkodliwienia.

Na terenie zlikwidowanej instalacji przeprowadzone zostaną badania skażenia gleby i w przypadku przekroczenia dopuszczalnych zawartości substancji powodujących ryzyko

szczególnie istotnych dla ochrony powierzchni ziemi w glebie, zostaną przeprowadzone odpowiednie prace rekultywacyjne.

VIII. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

II. Stwierdzam wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej we Włoszczowie przy ul. Młynarskiej 29, 29-100 Włoszczowa, udzielonego EFFECTOR S.A. z siedzibą we Włoszczowie, decyzją Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-16/07 z dnia 28 listopada 2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII. 7651-11/2009 z dnia 29 października 2009 r., znak: OWŚVII.7222.4.2012 z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: OWŚVII.7222.28.2012 z dnia 10 stycznia 2013 r., znak: OWŚ-VII.7222.59.2014 z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OWŚ-VII.7222.17.2018 z dnia 23 maja 2019 r. oraz znak: ŚO-II.7222.2.2020 z dnia 7 października 2020 r.

Uzasadnienie

EFFECTOR S.A. z siedzibą we Włoszczowie wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem znak: L. Dz. 337/2020 z dnia 13 listopada 2020 r. o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-16/07 z dnia 28 listopada 2007 r. ze zm., na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej przy ul. Młynarskiej 29 we Włoszczowie.

Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m³, jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - w rozumieniu 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 (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 283 ze zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) zwanej dalej Poś, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Pismem znak: ŚO-II.7222.60.2020 z dnia 25 listopada 2020 r. tut. Organ poinformował strony o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów w terminie 7 dni od daty otrzymania niniejszego zawiadomienia. Strony nie skorzystały z przysługującego im prawa w powyższym zakresie.

Pismem znak: ŚO-II.7222.60.2020 z dnia 30 grudnia 2020 r. tut. Organ zawiadomił strony o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów w terminie 7 dni od daty

otrzymania niniejszego zawiadomienia. We wskazanym terminie strony nie zapoznały się z aktami sprawy ani nie złożyły żadnych wyjaśnień i uwag.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zauważył co następuje.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 Poś organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

W przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Wojewoda Świętokrzyski decyzją znak: ŚR.III.6618-16/07 z dnia 28 listopada 2007 r. udzielił firmie EFFECTOR S.A. we Włoszczowie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej we Włoszczowie, ul. Młynarska, 29-100 Włoszczowa.

Przedmiotowa instalacja należy do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, o których mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169). W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Decyzją znak: OWŚ.VII.7651-11/2009 z dnia 29 października 2009 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego dokonał zmiany ww. decyzji w zakresie zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 08 01 12 (odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11), dodania kolejnego rodzaju odpadu przewidywanego do wytwarzania o kodzie 11 01 07* (alkalia trawiące) oraz zwiększenia ilości pobieranej wody do celów technologicznych instalacji.

Decyzją znak: OWŚ.VII.7222.4.2012 z dnia 16 sierpnia 2012 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego dokonał kolejnej zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego. Przedmiotowa zmiana dotyczyła uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym zmian związanych z wyłączeniem linii nr 5, wykorzystywanej w procesie malowania proszkowego oraz dodaniem trzech nowych źródeł hałasu (trzech wyrzutni powietrza z linii anodowania nr 1) i trzech nowych źródeł emisji zorganizowanej (emitory E-24÷E-26). W wyniku powyższych zmian, Organ dokonał weryfikacji źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz wielkości dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza, jak również doprecyzował zapisy dotyczące głównych źródeł hałasu. Tut. Organ w ww. decyzji dokonał również zmian w zakresie gospodarki odpadami.

Decyzją znak: OWŚ.VII.7222.28.2012 z dnia 10 stycznia 2013 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zmienił przedmiotowe pozwolenie zintegrowane, poprzez zmianę masy odpadów przewidzianych do wytworzenia. Ponadto dokonał zmian w zakresie emisji siarkowodoru z emitorów E-24 ÷ E-26, jak również czasu pracy emitorów E-4 ÷ E-8 oraz E-24 ÷ E-26.

Decyzją znak: OWŚ-VII.7222.59.2014 z dnia 3 grudnia 2014 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego dokonał zmiany z urzędu ww. decyzji, w celu dostosowania jej do wymagań wynikających z przepisów art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r.

o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101), tj. m.in.:

- dokonał zmiany czasu obowiązywania pozwolenia zintegrowanego na nieoznaczony,
- doprecyzował zapisy dotyczące ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Decyzją znak: OWŚ-VII.7222.17.2018 z dnia 23 maja 2019 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego dokonał kolejnej zmiany pozwolenia zintegrowanego. Powyższa zmiana wynikała z dokonanej w oparciu o art. 216 ust. 1 Poś okresowej analizy ww. pozwolenia. Tut. Organ w ww. decyzji dokonał zmian w zakresie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w instalacji oraz zaktualizował zapisy dotyczące monitoringu.

Decyzją znak: ŚO-II.7222.2.2020 z dnia 7 października 2020 r. Organ dokonał kolejnej zmiany pozwolenia zintegrowanego, która wynikała z rozbudowy istniejącej instalacji do powierzchniowej obróbki metali, poprzez jej doposażenie w dodatkową rezerwową linię do anodowania (linię nr 6) z 17 wannami procesowymi o łącznej pojemności ok. 166 m³. Powyższa zmiana stanowiła istotną zmianę instalacji zgodnie z art. 214 ust. 3 Poś, w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś.

Na wniosek Spółki, tut. Organ objął ww. pozwoleniem emitory, które do tej pory funkcjonowały w oparciu o decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7221.1.4.2012 z dnia 29 maja 2012 r. udzielającą Spółce pozwolenia na emisję gazów i pyłów do powietrza. Dokonał również zmian w zakresie głównych źródeł emisji hałasu oraz gospodarki odpadami. Ponadto Organ dokonał zmian dotyczących gospodarki wodno-ściekowej wynikających z obowiązujących przepisów, w tym określił lokalizację i parametry ujęcia wód podziemnych, z którego pobierana jest woda na potrzeby instalacji.

Przedmiotowa instalacja funkcjonująca w oparciu o ww. decyzje Wojewody Świętokrzyskiego oraz Marszałka Województwa Świętokrzyskiego spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik dla przemysłu obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, a jej eksploatacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. Instalacja nie powoduje oddziaływania transgranicznego, nie zalicza się również do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Na terenie zakładu zastosowano szereg mechanizmów zabezpieczających oraz działań, dzięki którym zminimalizowano ryzyko wystąpienia skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z funkcjonowaniem instalacji.

Ponadto w oparciu o informacje i dane przedłożone przez Spółkę we wniosku, Organ stwierdził, że eksploatacja instalacji do powierzchniowej obróbki metali, zlokalizowanej na terenie zakładu EFFECTOR S.A. we Włoszczowie, nie będzie powodować przekroczenia wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

Źródłem zaopatrzenia instalacji w wodę do celów technologicznych (do kąpieli w procesach anodowania) jest własne ujęcie wód podziemnych. Woda na potrzeby socjalno-bytowe pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej.

Powstające w wyniku funkcjonowania instalacji ścieki przemysłowe po podczyszczeniu w dwóch zakładowych oczyszczalniach ścieków, odprowadzane są na warunkach pozwolenia wodnoprawnego, do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że emisja hałasu z instalacji nie będzie powodować przekraczania dopuszczalnych norm dla terenów podlegających ochronie akustycznej.

Aby zapewnić przejrzystość i czytelność wydanych decyzji, zasadne jest wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia na prowadzenie przedmiotowej instalacji, udzielonego decyzją Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-16/07 z dnia 28 listopada 2007 r., z uwzględnieniem zmian wynikających z decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7651-11/2009 z dnia 29 października 2009 r., znak: OWŚVII.7222.4.2012 z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: OWŚVII.7222.28.2012 z dnia 10 stycznia 2013 r., znak: OWŚ-VII.7222.59.2014 z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OWŚ-VII.7222.17.2018 z dnia 23 maja 2019 r. oraz znak: ŚO-II.7222.2.2020 z dnia 7 października 2020 r.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. 2007 r., Nr 187, poz. 1330) potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 10,00 zł (słownie: dziesięć złotych) na rachunek Urzędu Miasta Kielce zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1546 ze zm.).

Pouczenie

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może złożyć oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Z dniem doręczenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują:

1. Pan

2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Piotrkowie Trybunalskim
ul. Młynarska 2, 97-300 Piotrków Trybunalski

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Burmistrz Gminy Włoszczowa
ul. Partyzantów 14, 29-100 Włoszczowa
4. a/a