

D E C Y Z J A Nr ...2275/OS/2015

Na podstawie art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tj. z 2013 r. Dz. U. poz.267 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku pełnomocnika **NEW ZINC Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach** przy ul. E. Orzeszkowej 30 A z dnia 14 stycznia 2015 r. znak BT/11/2015 w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 stycznia 2009 r. Nr 208/OS/209 (zmienionej decyzją z dnia 13 czerwca 2011r. Nr 1719/OS/2011, decyzją z dnia 31 lipca 2012 r. Nr 2208/OS/2012, decyzją z dnia 26 listopada 2014 r. Nr 2489/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji galwanizerni zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Orzeszkowej 30A

zmieniam

decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 stycznia 2009 r. Nr 208/OS/209 (zmienioną decyzją z dnia 13 czerwca 2011r. Nr 1719/OS/2011, decyzją z dnia 31 lipca 2012 r. Nr 2208/OS/2012, decyzją z dnia 26 listopada 2014 r. Nr 2489/OS/2014) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla NEW ZINC Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach dla instalacji galwanizerni zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. E. Orzeszkowej 30A w następujący sposób:

I. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji.

Podpunkt 1. Rodzaj prowadzonej instalacji.

otrzymuje brzmienie:

1. Rodzaj prowadzonej instalacji.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja galwanizerni, na którą składają się cztery linie technologiczne do nakładania na detale powłok Zn oraz powłok Zn/Ni i Zn/Fe z kąpieli galwanicznych o odczynie kwaśnym i alkalicznym oraz instalacji powiązanych z nimi technologicznie.

Tabela 1. Dane dotyczące instalacji IPPC.

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji	Branża IPPC	liczba instalacji	Prowadzący instalację Regon \ KRS
1	Instalacja galwanizerni	43-502 Czechowice- Dziedzice ul. E. Orzeszkowej 30A	2.7	1	NEW ZINC Sp. z o.o. 43-502 Czechowice- Dziedzice ul. E. Orzeszkowej 30A Regon: 140928392 KRS: 000276448

II. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji.

Podpunkt 2. Lokalizacja.

otrzymuje brzmienie:

„

2. Lokalizacja.

Obiekty instalacji galwanizerni do nakładania na detale powłok Zn oraz powłok Zn/Ni i Zn/Fe z kąpeli galwanicznych o odczynie kwaśnym i alkalicznym wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie zlokalizowane są w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Orzeszkowej 30A na parceli nr 2904/8.”

III. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji.

Podpunkt 3. Charakterystyka techniczna.

otrzymuje brzmienie:

„ 3. Charakterystyka techniczna.

A. Instalacja IPPC - instalacja galwanizerni.

Instalacja składa się z czterech linii technologicznych i linii do obróbki i recyrkulacji ścieków:

1. I linia - istniejąca zawieszkowa linia technologiczna do nakładania na detale powłok Zn z kąpeli kwaśnych oraz powłok Zn i Zn/Fe z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym o objętości wanien procesowych 143,3372 m³.

Na proces obróbki powierzchniowej metalu nakładania powłoki cynkowej metodą galwaniczną składają się trzy fazy: przygotowania powierzchni wyrobu, cynkowanie wyrobu oraz obróbki końcowej. Operacje technologiczne związane z przygotowaniem powierzchni, nakładania powłok metodą elektrochemiczną oraz obróbki końcowej prowadzone będą w wannach procesowych wypełnionych kąpielami galwanicznymi. Przygotowanie powierzchni wyrobu odbywa się metodami chemicznymi w wannach wypełnionych kąpielami odtłuszczania chemicznego oraz metodami elektrochemicznymi i trawiącymi. Nakładanie powłoki cynkowej (proces podstawowy) odbywa się w wannach wypełnionych kąpielami metodą elektrochemiczną. W procesie stosowane będą kąpiele galwaniczne alkaliczne (Zn oraz Zn/Fe), a także o odczynie kwaśnym. W obróbce końcowej detale są dodatkowo zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie powłoki konwersyjnej oraz uszczelnienie metodą chemiczną. Gotowy wyrób jest suszony w kabinie suszarniczej ogrzewanej energią elektryczną. W poszczególnych fazach procesu technologicznego prowadzone jest płukanie międzyoperacyjne. Obecna linia przeznaczona jest do nakładania na detale powłok Zn z kąpeli kwaśnej oraz Zn i Zn/Fe z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym. Detale przeznaczone do obróbki galwanicznej po załadunku przemieszczane są w automacie zawieszkowym sterowanym programowo na kolejne stanowiska operacji technologicznych. Automaty galwanizerskie są to urządzenia, które realizują cykl obróbki galwanicznej według z góry zadanego programu, wykonując samoczynnie we właściwej kolejności wszystkie operacje przygotowawcze, zasadnicze i wykończeniowe, zapewniając obrabianym przedmiotom jednolitość i odpowiednią jakość osadzonej powłoki poprzez utrzymywanie wymaganych parametrów procesu. Linia wyposażona będzie w zespół urządzeń służący oczyszczaniu wody procesowej w celu jej powtórnego wykorzystania.

2. II linia - istniejąca bębnowa linia technologiczna do nakładania na detale powłok Zn oraz powłok Zn/Ni (zostanie zastąpiona Zn alkalicznym po uruchomieniu IV linii) i Zn/Fe z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym o objętości wanien procesowych 50,056 m³.

Na proces obróbki powierzchniowej metalu nakładania powłoki cynkowej metodą galwaniczną składają się trzy fazy: przygotowania powierzchni wyrobu, cynkowanie wyrobu oraz obróbki końcowej. Operacje technologiczne związane z przygotowaniem powierzchni, nakładania powłok metodą elektrochemiczną oraz obróbki końcowej prowadzone będą w wannach procesowych wypełnionych kąpielami galwanicznymi. Przygotowanie powierzchni wyrobu odbywa się metodami chemicznymi w wannach wypełnionych kąpielami odtłuszczenia chemicznego oraz metodami elektrochemicznymi i trawiącymi. Nakładanie powłoki cynkowej (proces podstawowy) odbywa się w wannach wypełnionych kąpielami metodą elektrochemiczną. W procesie stosowane będą kąpiele cynkowe alkaliczne. W obróbce końcowej detale są dodatkowo zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie powłoki konwersyjnej oraz uszczelnienie metodą chemiczną. Gotowy wyrób jest suszony w kabinie suszarniczej ogrzewanej energią elektryczną. W poszczególnych fazach procesu technologicznego prowadzone jest płukanie międzyoperacyjne. Obecna linia przeznaczona jest do nakładania na detale powłok Zn oraz powłok Zn/Ni (do momentu uruchomienia linii IV) i Zn/Fe z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym. Detale przeznaczone do obróbki galwanicznej po załadunku przemieszczane są w automacie bębnowym sterowanym programowo na kolejne stanowiska operacji technologicznych. Automaty galwanizacyjne są to urządzenia, które realizują cykl obróbki galwanicznej według z góry zadanego programu, wykonując samoczynnie we właściwej kolejności wszystkie operacje przygotowawcze, zasadnicze i wykończeniowe, zapewniając obrabianym przedmiotom jednolitą i odpowiednią jakość osadzonej powłoki poprzez utrzymywanie wymaganych parametrów procesu. Linia wyposażona będzie w zespół urządzeń służący oczyszczaniu wody procesowej w celu jej powtórnego wykorzystania.

3. III linia - planowana zawieszkowa linia technologiczna do nakładania na detale powłok Zn z kąpeli kwaśnej oraz powłok Zn/Ni z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym o objętości wanień procesowych 96,768 m³.

Na proces obróbki powierzchniowej metalu nakładania powłoki cynkowej metodą galwaniczną składają się trzy fazy: przygotowania powierzchni wyrobu, cynkowanie wyrobu oraz obróbki końcowej. Operacje technologiczne związane z przygotowaniem powierzchni, nakładania powłok metodą elektrochemiczną oraz obróbki końcowej prowadzone będą w wannach procesowych wypełnionych kąpielami galwanicznymi. Przygotowanie powierzchni wyrobu odbywa się metodami chemicznymi w wannach wypełnionych kąpielami odtłuszczenia chemicznego oraz metodami elektrochemicznymi i trawiącymi. Nakładanie powłoki cynkowej (proces podstawowy) odbywać się będzie w wannach wypełnionych kąpielami metodą elektrochemiczną. W procesie stosowane będą kąpiel cynk – nikiel oraz kąpiel cynk kwaśny. W obróbce końcowej detale będą dodatkowo zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie powłoki konwersyjnej oraz uszczelnienie metodą chemiczną. Gotowy wyrób będzie suszony w kabinie suszarniczej ogrzewanej energią elektryczną. W poszczególnych fazach procesu technologicznego prowadzone będzie płukanie międzyoperacyjne. Projektowana linia przeznaczona jest do nakładania na detale powłok Zn z kąpeli kwaśnej oraz powłok Zn/Ni z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym. Detale przeznaczone do obróbki galwanicznej po załadunku przemieszczane będą w automacie zawieszkowym sterowanym programowo na kolejne stanowiska operacji technologicznych. Automaty galwanizacyjne są to urządzenia, które realizują cykl obróbki galwanicznej według z góry zadanego programu, wykonując samoczynnie we właściwej kolejności wszystkie operacje przygotowawcze, zasadnicze i wykończeniowe, zapewniając obrabianym przedmiotom jednolitą i odpowiednią jakość osadzonej powłoki poprzez utrzymywanie wymaganych parametrów procesu. Linia wyposażona będzie w zespół urządzeń służący oczyszczaniu wody procesowej w celu jej powtórnego wykorzystania.

4. IV linia - planowana bębnowa linia technologiczna do nakładania na detale powłok Zn/Ni z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym i kwaśnym o objętości wanien procesowych 35,42 m³.

Na proces obróbki powierzchniowej metalu nakładania powłoki cynkowej metodą galwaniczną składają się trzy fazy: przygotowania powierzchni wyrobu, cynkowanie wyrobu oraz obróbki końcowej. Operacje technologiczne związane z przygotowaniem powierzchni, nakładania powłok metodą elektrochemiczną oraz obróbki końcowej prowadzone będą w wannach procesowych wypełnionych kąpielami galwanicznymi. Przygotowanie powierzchni wyrobu odbywa się metodami chemicznymi w wannach wypełnionych kąpielami odtuszczania chemicznego oraz metodami elektrochemicznymi i trawiącymi. Nakładanie powłoki cynkowej (proces podstawowy) odbywać się będzie w wannach wypełnionych kąpielami metodą elektrochemiczną. W procesie stosowane będzie kąpiel cynk – nikiel o odczynie alkalicznym lub kwaśnym. W obróbce końcowej detale będą dodatkowo zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie powłoki konwersyjnej oraz uszczelnienie metodą chemiczną. Gotowy wyrób będzie suszony w kabinie suszarniczej ogrzewanej energią elektryczną. W poszczególnych fazach procesu technologicznego prowadzone będzie płukanie międzyoperacyjne. Projektowana linia przeznaczona jest do nakładania na detale powłok Zn/Ni z kąpeli galwanicznych o odczynie alkalicznym. Detale przeznaczone do obróbki galwanicznej po załadunku przemieszczane będą w automacie bębnowym sterowanym programowo na kolejne stanowiska operacji technologicznych. Automaty galwanizerskie są to urządzenia, które realizują cykl obróbki galwanicznej według z góry zadanego programu, wykonując samoczynnie we właściwej kolejności wszystkie operacje przygotowawcze, zasadnicze i wykończeniowe, zapewniając obrabianym przedmiotom jednolitość i odpowiednią jakość osadzonej powłoki poprzez utrzymywanie wymaganych parametrów procesu. Linia wyposażona będzie w zespół urządzeń służący oczyszczaniu wody procesowej w celu jej powtórnego wykorzystania.

5. Linia do obróbki i recyrkulacji ścieków.

Linia do obróbki i recyrkulacji ścieków jako oczyszczalnia ścieków przemysłowych zainstalowana w Zakładzie New Zinc Sp. z o.o. służy głównie do oczyszczania wody pochodzącej z płukań między operacyjnych. Wanny połączone z oczyszczalnią ścieków posiadają na granicy górnego poziomu cieczy przelewy, którymi wody z płukań i niektóre kąpiele spływają do studzienek zbiorczych. Wszystkie ścieki ze wszystkich linii podpięte są do dwóch nitek ściekowych:

- linii ścieków niekompleksowych,
- linii ścieków kompleksowych.

Oczyszczalnia ścieków w związku z przeprowadzoną modernizacją zwiększyła wydajność dla obu linii oczyszczania ścieków do wartości:

- ścieki niekompleksowe – 12 m³/h,
- ścieki kompleksowe – 3 m³/h.

Ścieki z linii ścieków niekompleksowych podlegają oczyszczeniu w poniższych etapach:

I etap – w reaktorze RCF 9 prowadzona jest **koagulacja** za pomocą chlorku żelaza z dodawaniem zawiesiny węgla aktywnego oraz kwasu siarkowego.

II etap – w reaktorze RBF 10 prowadzone jest **strącanie wodorotlenków metali** za pomocą wapna hydratyzowanego i wodorotlenku sodu w środowisku alkalicznym.

III etap – w wannie VRT 11 prowadzone jest **dozowanie polielektrolitu anionowego** celem zwiększenia objętości floków (zagęszczania szlamów) i poprawy dekantacji osadów (ułatwieniu ich osadzania).

IV etap – w odstojniku lamelowym DCT 12 ścieki podlegają **dekantacji** gdzie następuje oddzielenie cząstek stałych od cieczy.

Ścieki z linii ścieków kompleksowych podlegają oczyszczeniu w poniższych etapach:

I etap – w reaktorze RCF 13 prowadzona jest **koagulacja** za pomocą chlorku żelaza z dodawaniem zawiesiny węgla aktywnego oraz kwasu solnego.

II etap – w reaktorze RCS 14 prowadzone jest **siarczowanie** za pomocą siarczku sodu. Występuje wysalanie w formie siarczków wszystkich elementów metali skompleksowanych, które nie rozpuściłyby się w kolejnej fazie alkalicznej.

III etap – w reaktorze RBF 15 prowadzone jest **strącanie wodorotlenków metali** za pomocą wapna hydratyzowanego i wodorotlenku sodu w środowisku alkalicznym. Dodawane są również środki rozbijające pozostałości kompleksów metali.

IV etap – w wannie VRT 16 prowadzone jest **dozowanie polielektrolitu anionowego** celem zwiększenia objętości floków (zagęszczania szlamów) i poprawy dekantacji osadów (ułatwieniu ich osadzania).

V etap – w odstojniku lamelowym DCT 17 ścieki podlegają **dekantacji** gdzie następuje oddzielenie cząstek stałych od cieczy.

Sekcje wspólne obróbki ścieków kompleksowych i niekompleksowych.

5.1. Oczyszczanie wody nadosadowej.

Woda nadosadowa z obu odstojników (DCT 12 i DCT 17) spływa do zbiornika VRL20 skąd jest pompowana do sekcji filtracji. Końcowa filtracja składa się z:

- filtra kwarcowego FQ 21 wypełnionym piaskiem kwarcowym o dobranym uziarnieniu, gdzie następuje usuwanie zawiesiny obecnej jeszcze w wodzie nadosadowej,
- filtra z węglem aktywnym FCA 22 wypełnionym granulowanym węglem aktywnym o określonym uziarnieniu, gdzie następuje usuwanie pozostałości zanieczyszczeń organicznych.

Woda nadosadowa po przejściu przez filtry jest pompowana do studzienki skąd spływa do kanalizacji odbiorcy ścieków.

5.2. Zagęszczanie szlamów.

Szlamy po zagęszczeniu grawitacyjnym w stożkach obu odstojników (DCT 12 i DCT 17) przepompowywane są do zbiornika szlamów ISP 18 zlokalizowanego w pobliżu pracy filtracyjnej.

5.3. Odwadnianie szlamów.

Zagęszczone szlamy z zbiornika szlamów są pompowane na prasę filtracyjną FP 19. Prasa składa się z ok. 40 płyt pomiędzy, które pompowany jest osad w ilości ok. 280 l na każdy panel.

Osady są odwadniane przy ciśnieniu ok. 8 barów z uzyskaniem szlamów o zawartości suchej masy 40-45% wag.

Ciecz z odwadnienia szlamów wracana jest do studzienki ścieków kompleksowych P2 i ponownie poddawana obróbce.

Odwadniony szlam usuwany jest spomiędzy paneli prasy i gromadzony w pojemniku pod prasą.

Okresowo jest przekazywany jako odpad o kodzie 11 01 10 do uprawnionego odbiorcy.

B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC:

1. Instalacje do schładzania kąpielii (2 sztuki).
2. Instalacja wentylacji.
3. Instalacja elektryczna.”

IV. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji.

W podpunkcie 4. Zużycie surowców, paliw i energii.

Podpunkt 4.1. Zużycie surowców stosowanych w procesie.
otrzymuje brzmienie

„4.1. Zużycie surowców stosowanych w procesie.

4.1.1. Maksymalne zużycie surowców dla I linii technologicznej do nakładania powłok na detale o objętości wanien procesowych 143,3372 m³.

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg/l]
1	2	3
1	Zn	40 000 [kg]
2	Produkty do odtłuszczenia	17 000 [kg]
3	HCl ok. 35%	70 000 [kg]
4	NaOH płatki	20 000 [kg]
5	KCl	1 500 [kg]
6	NH ₄ Cl	1 000 [kg]
7	Dodatki organiczne do kąpielii Zn oraz Zn/Fe	22 000 [l]
8	Dodatki organiczne do Zn kwaśnego	4 000 [l]
9	Pasywacja Cr ⁺³ bez Co	1 000 [l]
10	Pasywacja Cr ⁺³ z Co	26 000 [l]
11	Uszczelniacz mineralny	15 000 [kg]
12	Uszczelniacz mineralno-organiczny	5 000 [kg]
13	Olej	3 000 [kg]

4.1.2. Maksymalne zużycie surowców dla II linii technologicznej do nakładania powłok na detale o objętości wanien procesowych 50,056 m³.

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg/l]
1	2	3
1	Zn	35 000 [kg]
2	Produkty do odtłuszczenia	25 000 [kg]
3	HCl ok. 35%	70 000 [kg]
4	NaOH płatki	25 000 [kg]
5	Dodatek do kąpielii Zn/Ni zawierający Ni	10 000 [l]
6	Dodatki organiczne do kąpielii Zn/Ni	8 000 [l]
7	Dodatki organiczne do kąpielii Zn oraz Zn/Fe	12 000 [l]
8	Pasywacja Cr ⁺³ bez Co	14 000 [l]
9	Pasywacja Cr ⁺³ z Co	14 000 [l]
10	Uszczelniacz mineralny	5 000 [kg]
11	Uszczelniacz mineralno-organiczny	5 000 [kg]

4.1.3. Maksymalne zużycie surowców dla III linii technologicznej do nakładania powłok na detale o objętości wani procesowych 96,768 m³.

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg/l]
1	2	3
1	Zn	40 000 [kg]
2	Produkty do odłuszczenia	17 000 [kg]
3	HCl ok. 35%	70 000 [kg]
4	NaOH płatki	10 000 [kg]
5	KCl	10 000 [kg]
6	NH ₄ Cl	5 000 [kg]
7	H ₃ BO ₃	3 000 [kg]
8	Dodatki organiczne do Zn kwaśnego	10 000 [l]
9	Dodatek do kąpeli Zn/Ni zawierający Ni	15 000 [l]
10	Dodatki organicznego kąpeli Zn/Ni	7 500 [l]
11	Pasywacja Cr ⁺³ bez Co	10 000 [l]
12	Pasywacja Cr ⁺³ z Co	10 000 [l]
13	Uszczelniacz mineralny	15 000 [kg]
14	Uszczelniacz mineralno-organiczny	5 000 [kg]
15	Olej	3 000 [kg]

4.1.3. Maksymalne zużycie surowców dla IV linii technologicznej do nakładania powłok na detale o objętości wani procesowych 35,42 m³.

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg/l]
1	2	3
1	Zn	35 000 [kg]
2	Produkty do odłuszczenia	25 000 [kg]
3	HCl ok. 35%	70 000 [kg]
4	NaOH płatki	25 000 [kg]
5	ZnCl ₂	5000 [kg]
6	NiCl ₂	5000 [kg]
7	KCl	10000 [kg]
8	NH ₄ Cl	5000 [kg]
9	H ₃ BO ₃	3000 [kg]
10	Dodatek do kąpeli Zn/Ni zawierający Ni	10 000 [l]
11	Dodatki organiczne do kąpeli Zn/Ni	8 000 [l]
12	Pasywacja niebieska	7 000 [l]
13	Pasywacja Cr ⁺³ bez Co	14 000 [l]
14	Pasywacja Cr ⁺³ z Co	14 000 [l]
15	Uszczelniacz mineralny	5 000 [kg]
16	Uszczelniacz mineralno-organiczny	5 000 [kg]

4.1.5. Maksymalne zużycie surowców dla linii obróbki i recyrkulacji ścieków pochodzących z linii technologicznych cynkowania.

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [kg/l]
1	2	3
1	Chlorek żelaza	135 000 [kg]
2	Wapno hydratyzowane	27 000 [kg]
3	Siarczek sodu	15 000 [kg]
4	Węgiel aktywny	30 000 [kg]
5	Wodorotlenek sodu 30%	60 000 [kg]
6	Kwas siarkowy 36%	36 000 [kg]

V. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji.
W podpunkcie 4. Zużycie surowców, paliw i energii.
Podpunkt 4.2. Zużycie energii elektrycznej.

otrzymuje brzmienie

„4.2. Zużycie energii elektrycznej.

Zużycie energii elektrycznej będzie zgodne z poniższą tabelą.

Nazwa linii technologicznej	Jednostka	Zapotrzebowanie
Linia zawieszkowa LINIA I	kWh	190
Linia bębnowa LINIA II	kWh	65
Linia zawieszkowa LINIA III (nowa)	kWh	140
Linia bębnowa LINIA IV (nowa)	kWh	40
Zużycie energii przez oczyszczalnię (pompy, filtry, itp.)	kWh	60
Zużycie energii w biurach i przez pracowników	kWh	40

W skali roku przyjmując maksymalny przewidywany czas pracy linii technologicznych, zużycie energii wyniesie ok. 4 280 MW/rok.”

VI. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji.

Podpunkt 4.3. Pobór wody.

otrzymuje brzmienie

„ 4.3. Pobór wody.

W związku z prowadzoną instalacją-galwanizernią woda pobierana będzie do celów:

- socjalno-bytowych w ilości – 600 m³/rok
- technologicznych w ilości – 70 000 m³/rok
- porządkowych - mycie posadzki w ilości 892 m³/rok
- przeciwpożarowych w ilości 15 dm³/s.

Zaopatrzenie w wodę realizowane będzie przez firmę Kolsatpol Sp. z o.o. w Bielsku-Białej. Firma Konspol Sp. z o.o. w Bielsku-Białej posiada odrębną umowę na dostawę wody od właściciela sieci wodociągowej Ingest Facility Polska Sp. z o.o.”

VII. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji.

Podpunkt 5. Odprowadzanie ścieków.

otrzymuje brzmienie

5. Odprowadzanie ścieków.

Na terenie instalacji powstawać będą ścieki:

- **sanitarne** w ilości 600 m³/rok – odprowadzane do kanalizacji zakładowej ogólnospławnej (ścieki sanitarne i technologiczne) firmy Kolsatpol Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, a następnie kierowane do kanalizacji administrowanej przez Ingest Facility Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Grażyńskiego 141 na podstawie zapewnienia wynajmującego Kolsatpol Sp. zo.o. z siedzibą w Bielsku-Białej na odbiór ścieków sanitarnych odbiorcą ostatecznym jest AQUA S.A. w Bielsku-Białej przy ul. 1 Maja 23,
- **ścieki przemysłowe**, do których zalicza się:
 - ścieki z procesu technologicznego:
 - ścieki stężone
 - niekompleksowe
 - kompleksowe
 - ścieki z mycia posadzki hali produkcyjno-magazynowej.

Ścieki stężone traktowane są jako odpad i przekazywane uprawnionym firmom do unieszkodliwiania. Ścieki technologiczne przed wprowadzeniem do kanalizacji oczyszczane będą w urządzeniach do obróbki i recykulacji ścieków.

Ilość odprowadzanych ścieków technologicznych wyniesie:

Rodzaj ścieków	Ilość odprowadzanych ścieków		
	m ³ /h	m ³ /dobę	m ³ /rok
z procesu technologicznego prowadzonego na linii zawieszkowej LINIA I	3,9	93,4	31133
z procesu technologicznego prowadzonego na linii bębnowej LINIA II	1,33	31,7	10567
z procesu technologicznego prowadzonego na linii zawieszkowej LINIA III (nowa)	2,81	67,2	22400
z procesu technologicznego prowadzonego na linii bębnowej LINIA IV (nowa)	0,75	17,7	5900
Łączna ilość	8,79	210	70000

Ścieki technologiczne dla 4 linii technologicznych będą charakteryzować się następującymi wskaźnikami zanieczyszczeń: fosfor ogólny, chrom ogólny, cynk, kobalt, nikiel, bor.

Ścieki przemysłowe po oczyszczeniu odprowadzane będą do kanalizacji zakładowej firmy Kolsatpol Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, następnie są kierowane do kanalizacji administrowanej przez Ingest Facility Polska Sp. z o.o. z ostatecznym odbiorem ścieków przez firmą AQUA S.A. z siedziba w Bielsku-Białej przy ul. 1 Maja 23.

Na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego NEW ZINC Sp. z o.o. posiada pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach.

- **wody deszczowe i roztopowe** z terenu działki nr 2904/8 będącej własnością firmy Kolsatpol Sp z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej odprowadzane są do kanalizacji administrowanej przez Ingest Facility Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Grażyńskiego 141 za pośrednictwem istniejących przyłączy do sieci.”

VIII. Punkt II. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości otrzymuje brzmienie:

„ II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

1. W zakresie prowadzenia instalacji IPPC:

- eksploataowanie instalacji IPPC w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń technicznych, stanowiących jej wyposażenie,
- prowadzenie systematycznej analizy wszystkich danych uzyskanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z niej wynikających.

2. W zakresie ochrony powietrza:

- zastosowanie w wannach procesowych kąpeli alkalicznych, niskostężeniowych, bezcynkowych,
- nakładanie powłok konwersyjnych w kąpielach zawierających związki chromu III wartościowego,
- wyposażenie wszystkich wanien procesowych w ssawki szczelinowe oraz odprowadzenie systemem wyciągów miejscowych do kolektora, a następnie do absorbera mokrego o skuteczności absorpcji substancji minimum 95%,
- suszenie detali po zakończonym procesie nakładania powłok w piecach powietrznych z elektrycznym systemem ogrzewania.

3. W zakresie ochrony gleby:

- zabezpieczenie techniczne miejsc gromadzenia i magazynowania materiałów, surowców oraz odpadów przed ewentualnym skażeniem gleby i ziemi oraz wód powierzchniowych,
- kierowanie ścieków przemysłowych tj. ścieków technologicznych z poszczególnych procesów, jak również ścieków z mycia posadzki hali do urządzeń obróbki i recyrkulacji ścieków poprzez obwody rur pojedynczych i odseparowanych,
- zapewnienie właściwego oczyszczenia zanieczyszczeń do wartości umożliwiających ich odprowadzanie do kanalizacji zakładowej ogólnospławnej firmy Kosatpol Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej z docelowym odbiorcą ścieków firmą AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej. Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie ścieków przemysłowych do kanalizacji Kolsatpol Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej. Pozwolenie określa zakres oraz częstotliwość analiz zanieczyszczeń w ściekach zapewniając właściwą ochronę przed zanieczyszczeniem ziemi i wód gruntowych. ”

IX. W punkcie III Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.

Punkt 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

otrzymuje brzmienie:

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza:

Źródłami zorganizowanej emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC będą m.in. procesy technologiczne prowadzone w wannach procesowych wypełnionych roztworami. Wanny procesowe do odfuszczenia, trawienia, dotrawiania, cynkowania kwaśnego i alkalicznego, pokrywania detali powłokami konwersyjnymi metodą pasywacji, wyposażone będą w ssawki szczelinowe, z których systemem wyciągów miejscowych podłączonych do kolektorów zanieczyszczenia kierowane będą do dwóch absorberów z wypełnieniami spryskiwanymi wodą, a następnie emitarami E-1.1 i E-1.2 do powietrza.

Procesem pomocniczym dla instalacji do powierzchniowej obróbki galwanicznej będzie suszenie detali po zakończonym procesie nakładania powłok przy zastosowaniu 2 pieców elektrycznych powietrznych o mocy 60 kW każdy.

1.2. Warunki wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza:

1.2.1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza z instalacji IPPC przed uruchomieniem linii nr 4:

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukcyjne	Wysokość emitora	Średnica wylotu emitora	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja
-	-	-	[m]	[m]	-	[kg/h]
E-1.1. (czas pracy emitora 8000 h/rok)	Dwie automatyczne linie do cynkowania alkalicznego: - linia nr 1 (zawieszkowa), - linia nr 2 (bębnowa).	Absorber o sprawności $\eta \geq 95\%$	12,0	1,25	chlorowodór	0,027
					chrom (+3)	0,0019
					cynk	0,0092
					kobalt	0,00042
					kwas siarkowy	0,00015
nikiel	0,00004					
E-1.2. (czas pracy emitora 8000 h/rok)	Linia do cynkowania kwaśnego i alkalicznego nr 3 (zawieszkowa)	Absorber o sprawności $\eta \geq 95\%$	12,0	1,25	chlorowodór	0,012
					chrom (+3)	0,0019
					cynk	0,0068
					kobalt	0,00025
					nikiel	0,00013
E-2 do E-7 (czas pracy 8000 h/rok)	Wentylacja ogólna	Brak	11,0	0,35	chlorowodór	6 x 0,0059
					chrom (+3)	6 x 0,00061
					cynk	6 x 0,0027
					kobalt	6 x 0,00010
					kwas siarkowy	6 x 0,000011
nikiel	6 x 0,00003					

1.2.2. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji dla stanu **przed uruchomieniem linii nr 4:**

chlorowodór	0,579	Mg/rok,
chrom (+3)	0,060	Mg/rok,
cynk	0,256	Mg/rok
kobalt	0,010	Mg/rok,
kwas siarkowy	0,001	Mg/rok,
nikiel	0,003	Mg/rok.

1.2.3. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza z instalacji IPPC **po uruchomieniu linii nr 4:**

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukcyjne	Wysokość emitora	Średnica wylotu emitora	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja
-	-	-	[m]	[m]	-	[kg/h]
E-1.1. (czas pracy emitora 8000 h/rok)	Dwie automatyczne linie do cynkowania alkalicznego: - linia nr 1 (zawieszkowa), - linia nr 2 (bębnowa).	Absorber o sprawności $\eta \geq 95\%$	12,0	1,25	chlorowodór	0,027
					chrom (+3)	0,0019
					cynk	0,0094
					kobalt	0,00042
					kwas siarkowy	0,00015
E-1.2. (czas pracy emitora 8000 h/rok)	Dwie automatyczne linie do cynkowania kwaśnego alkalicznego: - linia nr 3 (zawieszkowa), - linia nr 4 (bębnowa).	Absorber o sprawności $\eta \geq 95\%$	12,0	1,25	chlorowodór	0,025
					chrom (+3)	0,0021
					cynk	0,0077
					kobalt	0,00027
					nikiel	0,00024
E-2 do E-7 (czas pracy 8000 h/rok)	Wentylacja ogólna	Brak	11,0	0,35	chlorowodór	6 x 0,0068
					chrom (+3)	6 x 0,00063
					cynk	6 x 0,0027
					kobalt	6 x 0,0001
					kwas siarkowy	6 x 0,000011
					nikiel	6 x 0,00003

1.2.4. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji dla stanu **po uruchomieniu linii nr:**

chlorowodór	0,728	Mg/rok,
chrom (+3)	0,062	Mg/rok,
cynk	0,267	Mg/rok,
kobalt	0,010	Mg/rok,
kwas siarkowy	0,001	Mg/rok,
nikiel	0,0034	Mg/rok.”

X. W punkcie III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.

Punkt 2. Emisja hałasu.

•trzymuje brzmienie

2. Emisja hałasu.

2.1. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu związanymi z pracą instalacji IPPC będą punktowe źródła hałasu, do których zaliczono urządzenia wentylacyjne umieszczone na dachu obiektu oraz źródło kubaturowe, którym będzie hala, w której zlokalizowane są cztery linie do cynkowania. Instalacja galwanizerni będzie pracowała w systemie tryzmianowym w okresie całej doby. Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

Źródła kubaturowe:

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł kubaturowych:

Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy		Poziom dźwięku w odległości 1m od ścian [dB]
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
Bd1	Hala produkcyjna	16	8	83,0

Źródła punktowe hałasu:

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska:

Symbol źródła	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy		Moc akustyczna L_{WA} [dB]
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
E 1.1	Emitor – wylot powietrza	16	8	70,0
E 1.2	Emitor – wylot powietrza	16	8	70,0
WD2	Wentylator dachowy Rufino B-35B	16	8	74,0
WD3	Wentylator dachowy Rufino B-35B	16	8	74,0
WD4	Wentylator dachowy Rufino B-35B	16	8	74,0
WD5	Wentylator dachowy Rufino B-35B	16	8	74,0
WD6	Wentylator dachowy Rufino B-35B	16	8	74,0
WD7	Wentylator dachowy Rufino B-35B	16	8	74,0

2.2 Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasy „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy zagrodowej zlokalizowanych po północnej stronie zakładu następujących wartości:

- L_{AeqD} – 55 dB,
- L_{AeqN} – 45 dB”

XI. W punkcie III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.

tabela w ppkt.4.1. Rodzaj i ilość odpadów do-puszczonych do wytwarzania w ciągu roku otrzymuje brzmienie:

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia w ciągu roku [Mg]
1	2	3	4
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,05
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	210
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	350
4.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	560
5.	11 01 13*	Odpady z odluszczenia zawierające substancje niebezpieczne	300
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150
7.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	100
8.	13 08 02*	Inne emulsje	180
9.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	5
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	8
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	8
13.	15 01 04	Opakowania z metali	8
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	12
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	20
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20
17.	16 01 17	Metale żelazne	8
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
20.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
21.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	8
22.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki	8

		chemiczne)	
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,25
24.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,2
25.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
26.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	100

* - odpad niebezpieczny

XII. W punkcie III Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.

w pkt.4. Warunki wytwarzania odpadów po ppkt.4.1.

dodaje się ppkt.4.1a. w brzmieniu:

4.1a. Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Charakterystyka: odpad stanowią odpady zawierające rtęć w postaci zużytych termometrów; Źródła powstawania: kontrola procesu technologicznego, laboratorium; Skład chemiczny: rtęć, krzemionka, tlenek glinu, polimery syntetyczne; Właściwości: toksyczne, działa szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Charakterystyka: odpad stanowią wody odpływowe zawierające kwasy trawiące; Źródła powstawania: proces technologiczny, trawienie elektrolityczne i odcynkowanie; Skład chemiczny: kwas solny, kwas azotowy, kwas szczawiowy, kwas borowy; Właściwości: utleniające, drażniące, toksyczne, żrące, działają szkodliwie na rozrodczość.
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Charakterystyka: odpad stanowi mieszanina zużytych środków stosowanych w procesie pasywacji: mieszanina kwasów z dodatkami m.in. azotanu chromu; Źródła powstawania: proces technologiczny, wymiana kąpeli w wannach procesowych – proces pasywacji detali; Skład chemiczny: mieszanina kwasów: kwas solny, kwas azotowy, kwas szczawiowy, kwas borowy z dodatkami m.in. azotanu chromu; Właściwości: utleniające, drażniące, toksyczne, żrące, działają szkodliwie na rozrodczość.
4.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Charakterystyka: odpad stanowią szlamy z urządzeń do obróbki i recykulacji ścieków niezawierające substancji niebezpiecznych; Źródła powstawania: proces technologiczny, oczyszczanie ścieków;

			<p>Skład chemiczny: woda i osady niezawierające substancji niebezpiecznych;</p> <p>Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	<p>Charakterystyka: odpad stanowi mieszaninę substancji stosowanych w procesie odtłuszczenia chemicznego wraz z cząstkami olejów oderwanych od detali;</p> <p>Źródła powstawania: proces technologiczny, wymiana kąpeli w wannach procesowych – proces odtłuszczenia detali;</p> <p>Skład chemiczny: NaOH, metakrzemian sodu, wodorowęglan sodu, węglowodory ropopochodne;</p> <p>Właściwości: drażniące, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.</p>
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Charakterystyka: odpad stanowią zużyte kąpiele do cynkowania zanieczyszczone metalami, węglanami;</p> <p>Źródła powstawania: proces technologiczny, cynkowanie, okresowa wymiana lub odświeżanie kąpeli procesowych;</p> <p>Skład chemiczny: Zn, Fe, Ni, węglany;</p> <p>Właściwości: drażniące, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.</p>
7.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	<p>Charakterystyka: odpad stanowi zużyty roztwór preparatów mineralnych oraz mineralno-organicznych stosowanych do uszczelniania detali;</p> <p>Źródła powstawania: proces technologiczny, proces uszczelniania detali w celu podwyższenia ochrony antykorozyjnej;</p> <p>Skład chemiczny: preparaty mineralne i mineralno-organiczne, krzemian potasu;</p> <p>Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
8.	13 08 02*	Inne emulsje	<p>Charakterystyka: odpad stanowi zużyta emulsja olejowa (zakwaszona) stosowana do ochrony czasowej detali podczas ich magazynowania;</p> <p>Źródła powstawania: proces technologiczny, proces ochrony czasowej detali (okres magazynowania) - wymiana emulsji olejowej umieszczonej w wannie procesowej;</p> <p>Skład chemiczny: woda, węglowodory ropopochodne, kwasy, aminy, inhibitory korozji;</p> <p>Właściwości: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.</p>
9.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	<p>Charakterystyka: odpad stanowią skupienia pozostałości tłuszczów i masy przeznaczonej do spajania z obrabianych detali;</p> <p>Źródła powstawania: procesy technologiczne, odtłuszczenie chemiczne, trawienie elektrolityczne, odcynkowanie, czyszczenie ultradźwiękami, odtłuszczenie elektrolityczne;</p> <p>Skład chemiczny: węglowodory ropopochodne, tłuszcze, woski, kwasy;</p> <p>Właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.</p>
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Charakterystyka: odpad stanowią opakowania papierowe z preparatów stosowanych w procesie technologicznym</p>

			niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi; Źródła powstawania: zużywanie preparatów w opakowaniach z papieru i tektury; Skład chemiczny: celuloza; Właściwości: biodegradowalne, nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Charakterystyka: odpad stanowi folia, worki foliowe oraz pojemniki jako opakowania z tworzyw sztucznych preparatów stosowanych w procesie technologicznym; Źródła powstawania: zużywanie preparatów w opakowaniach z tworzyw sztucznych; Skład chemiczny: polimery syntetyczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC); Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Charakterystyka: odpad stanowią zniszczone palety drewniane na których przywożone są detale od klienta; Źródła powstawania: dostawy detali do procesu technologicznego; Skład chemiczny: celuloza, lignina, hemiceluloza; Właściwości: biodegradowalne, nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Charakterystyka: odpad stanowią zniszczone opakowania metalowe na których przywożone są detale od klienta; Źródła powstawania: dostawy detali do procesu technologicznego; Skład chemiczny: żelazo, cynk, aluminium; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Charakterystyka: odpad stanowią opakowania metalowe lub z tworzywa sztucznego po środkach chemicznych; Źródła powstawania: zużywanie niebezpiecznych preparatów w opakowaniach; Skład chemiczny: żelazo, cynk, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PVC), mieszaniny węglowodorów ropopochodnych, kwasów, chlorków, wodorotlenków; Właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	Charakterystyka: odpad stanowią sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi; Źródła powstawania: utrzymanie czystości na terenie Zakładu, wymiana odzieży roboczej, wymiana materiałów filtracyjnych, sorbenty; Skład chemiczny: włókna naturalne lub sztuczne, celuloza, kauczuk, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, alkohole, kwasy; Właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, cześć

		ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	łatwopalna, ekotoksyczne.
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Charakterystyka: odpad stanowią sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi; Źródła powstawania: utrzymanie czystości na terenie Zakładu, wymiana odzieży roboczej, wymiana materiałów filtracyjnych; Skład chemiczny: włókna naturalne lub sztuczne, celuloza, kauczuk; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
17.	16 01 17	Metale żelazne	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte wymienione części metali żelaznych maszyn i urządzeń, próby niszczące detali; Źródła powstawania: naprawa i konserwacja maszyn i urządzeń, próby niszczące; Skład chemiczny: żelazo i węgiel; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte świetlówki i monitory stosowane w instalacji; Źródła powstawania: wymiana urządzeń na nowe; Skład chemiczny: świetlówki: żelazo, rtęć, argon, cyna, krzeminka, aluminium, luminofor, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), monitory: rtęć, luminofor, cyna, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), metale; Właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające, toksyczne, ekotoksyczne.
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte urządzenia nie zawierające niebezpiecznych elementów w instalacji; Źródła powstawania: wymiana urządzeń na nowe; Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne, polimery, kauczuk, cyna, żywice, nikiel; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
20.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Charakterystyka: odpad stanowią elementy zużyte urządzenia nie zawierające niebezpiecznych elementów w instalacji; Źródła powstawania: wymiana elementów urządzeń na nowe; Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne, polimery, kauczuk, cyna, żywice, nikiel; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
21.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte nieorganiczne (przeterminowane) chemikalia zawierające substancje

		chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	niebezpieczne; Źródła powstawania: użytkowanie chemikaliów, kontrola procesu technologicznego, laboratorium; Skład chemiczny: chemikalia stosowane w procesie technologicznym m.in. kwas solny, wodorotlenek sodu, chlorek amonu, fosforan sodu. Właściwości: utleniające, drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, działają szkodliwie na rozrodczość.
22.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte organiczne (przeterminowane) chemikalia zawierające substancje niebezpieczne; Źródła powstawania: użytkowanie chemikaliów, kontrola procesu technologicznego, laboratorium; Skład chemiczny: chemikalia stosowane w procesie technologicznym m.in. glukonian sodu; Właściwości: utleniające, drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, działają szkodliwie na rozrodczość.
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte akumulatory ołowiowe z urządzeń kontrolno-pomiarowych oraz z urządzeń transportowych niezbędnych do funkcjonowania instalacji; Źródła powstawania: użytkowanie urządzeń, wymiana zużytych na nowe; Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (głównie PP, PE), ołów, kwas siarkowy; Właściwości: kwas – żrące, ołów – ekotoksyczne.
24.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte baterie z urządzeń kontrolno-pomiarowych; Źródła powstawania: użytkowanie urządzeń, wymiana zużytych na nowe; Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (głównie PP, PE), nikiel, kadm, wodorotlenek potasu; Właściwości: kadm – toksyczny, wodorotlenek potasu – żrący.
25.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Charakterystyka: odpad stanowią zużyte baterie z urządzeń kontrolno-pomiarowych; Źródła powstawania: użytkowanie urządzeń, wymiana zużytych na nowe; Skład chemiczny: metale żelazne, cynk, tlenek manganu Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
26.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Charakterystyka: odpad stanowią uwodnione odpady ciekłe z urządzeń oczyszczania wody procesowej; Źródła powstawania: proces oczyszczania wody procesowej; Skład chemiczny: woda i osady niezawierające substancji niebezpiecznych; Właściwości: nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

XIII. W punkcie III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.

w pkt.4. Warunki wytwarzania odpadów

tabela w ppkt. 4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

otrzymuje brzmienie:

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania
1	2	3	4	5
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpady będą magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w szczelnych oznakowanych pojemnikach w pomieszczeniu laboratorium	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o $V = 1000 \text{ dm}^3$ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o $V = 1000 \text{ dm}^3$ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
4.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w specjalistycznych, szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania

			na kółkach o pojemności 10 m ³ umieszczonych pod prasą filtracyjną	odpadów
5.	11 01 13*	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o V = 1000 dm ³ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o V = 1000 dm ³ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
7.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o V = 1000 dm ³ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
8.	13 08 02*	Inne emulsje	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanych paletopojemnikach o V = 1000 dm ³ (tzw. mauzer) umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali produkcyjnej	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
9.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą magazynowane w oznakowanej, szczelnej i zamykanej metalowej	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie

			beczce umieszczonej w wyznaczonym miejscu przy prasie filtracyjnej wewnątrz hali produkcyjnej	przetwarzania lub zbierania odpadów
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej w oznaczonym pojemniku lub na paletach drewnianych	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej w oznaczonym pojemniku	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej luzem w uporządkowany sposób	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej w oznaczonym pojemniku	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Paletopojemniki (szczelnie zamknięte za pomocą oryginalnych zabezpieczeń lub innych) będą magazynowane w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej luzem w sposób uporządkowany. Mniejsze opakowania (szczelnie zamknięte	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów

			za pomocą oryginalnych zabezpieczeń lub innych) będą magazynowane w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej luzem umieszczone na palecie drewnianej w sposób uporządkowany	
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą magazynowane w workach foliowych umieszczonych w oznakowanym, zamykanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane w workach foliowych umieszczonych w oznakowanym, zamykanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
17.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane w oznakowanym kontenerze (otwarty lub zamknięty) w wyznaczonym miejscu na zewnątrz przed halą produkcyjną	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia	Zużyte świetlówki będą magazynowane	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości

		zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego w oryginalnych opakowaniach. Opakowania te będą umieszczone w pojemniku z tworzywa lub metalu. Monitory, zasilacze UPS będą magazynowane luzem w uporządkowany sposób na posadzce w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego	do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Większe urządzenia luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego. Mniejsze urządzenia w pojemniku w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów
20.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą magazynowane w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu pomieszczenia biurowego	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
21.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Chemikalia stosowane w kontroli procesu jako odpady będą magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w szczelnych oznakowanych pojemnikach w pomieszczeniu laboratorium. Chemikalia stosowane w procesie jako odpad będą magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w szczelnych oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
22.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia	Chemikalia stosowane w kontroli procesu jako odpady będą magazynowane	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady

		zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	w oryginalnych opakowaniach lub w szczelnych oznakowanych pojemnikach w pomieszczeniu laboratorium. Chemikalia stosowane w procesie jako odpad będą magazynowane w oryginalnych opakowaniach lub w szczelnych oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej	przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą magazynowane w specjalistycznym, szczelnym i oznakowanym pojemniku, przystosowanym do magazynowania akumulatorów ołowiowych, chroniącym przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska umieszczonym w wyznaczonym miejscu laboratorium	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów
24.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady będą magazynowane w specjalistycznym, szczelnym i oznakowanym pojemniku, przystosowanym do magazynowania baterii, chroniącym przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska umieszczonym w wyznaczonym miejscu laboratorium	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów
25.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady będą magazynowane w szczelnym, oznakowanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu laboratorium	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów
26.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w	Odpady bezpośrednio z instalacji przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów lub będą	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, odpady przekazywane będą

		16 10 01	magazynowane w specjalistycznych, szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach na kółkach o pojemności 10 m ³ umieszczonych w okolicy prasy filtracyjnej	uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów
--	--	----------	--	---

XIV. W punkcie III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.

w pkt.4. Warunki wytwarzania odpadów

skreśla się podpunkty 4.2.1., 4.2.2., 4.2.3., 4.2.4. i 4.2.7.

XV. W punkcie IV. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

Punkt 1. Ewidencja odpadów

Otrzymuje brzmienie:

„ 1. Ewidencja odpadów

Dla odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji będzie prowadzona ilościowa i jakościowa ewidencja zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.”

XVI. W punkcie IV. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

w podpunkcie 2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.

poniższe wyrażenie:

„Pomiarami należy objąć emitor E-1 w zakresie emisji następujących substancji: chlorowódór, chrom III, cynk, kobalt i nikiel.

Częstotliwość wykonywania pomiarów: raz na dwa lata w zakresie metali; raz na 3 lata w zakresie chlorowodoru.”

otrzymuje brzmienie:

„Pomiarami należy objąć emitory E-1.1. i E-1.2. w zakresie emisji następujących substancji:

chlorowódór, chrom III, cynk, kobalt i nikiel (pomiary niklu na emitorze E-1.1. należy wykonywać do czasu uruchomienia linii nr 4).

Częstotliwość wykonywania pomiarów: raz na dwa lata w zakresie metali; raz na trzy lata w zakresie chlorowodoru.”

XVII. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek pełnomocnika **NEW ZINC Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach** przy ul. E. Orzeszkowej 30 A z dnia 14 stycznia 2015 r. znak BT/11/2015 w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 stycznia 2009 r. Nr 208/OS/209 (zmienionej decyzją z dnia 13 czerwca 2011 r. Nr 1719/OS/2011, decyzją z dnia 31 lipca 2012 r. Nr 2208/OS/2012, decyzją z dnia 26 listopada 2014 r. Nr 2489/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji galwanizerni zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Orzeszkowej 30A.

Instalacja galwanizerni zgodnie z punktem 2 podpunktem 7 załącznika rozporządzenia 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), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z uwagi na prowadzenie przez Stronę instalacji galwanizerni - przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - jest marszałek województwa.

Wnioskowana zmiana została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 9 czerwca 2015 r. publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku pełnomocnika NEW ZINC Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia.

Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 17 czerwca 2015 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego, a także na tablicy ogłoszeń i stronie Urzędu Miasta Wojkowice oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie:

- z dnia 10 listopada 2015r.,
- z dnia 12 grudnia 2015 r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek wraz z kopią opłaty rejestracyjnej do Ministerstwa Środowiska.

Przedmiotowy wniosek dotyczył zmiany posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- zmiany w 1 linii technologicznej w zakresie wprowadzenia kąpieli kwaśnej,
- zastąpienia w 1 linii technologicznej kąpieli cynk-nikiel w wannach procesowych cynkiem metalicznym
- zmniejszenia w 1 linii technologicznej objętości wanien do 147,19 m³,
- zmiany w 2 linii technologicznej w zakresie wprowadzenia kąpieli kwaśnej,
- zastąpienia w 2 linii technologicznej kąpieli cynk-nikiel w wannach procesowych cynkiem metalicznym,
- uruchomienia 3 linii technologicznej o objętości wanien 105,69 m³,
- uruchomienia 4 linii technologicznej o objętości wanien 28,50 m³.

Realizacja działań inwestycyjnych prowadzona będzie w oparciu o decyzję środowiskową uzyskaną na wniosek przedłożony do Burmistrza Czechowic-Dziedzic przy piśmie z dnia 10.11.2015 r. o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wraz z raportem o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko polegającego na rozbudowie instalacji galwanizerni należącej do New Zinc Sp. z o.o. zlokalizowanej przy ul. E. Orzeszkowej 30 A w wynajmowanej hali

produkcyjno-magazynowej na terenie działki nr 2904/8 obręb 0001 Czechowice w Czechowicach Dziedzicach.

Przedmiotowy wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 184, art. 208 oraz art. 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę pozwolenie zintegrowane.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmieniono pozwolenie zintegrowane zgodnie z wnioskiem strony.

Pobór wody do celów technologicznych instalacji objętej wnioskiem następuje z sieci wodociągowej na podstawie umowy. Zmiana pozwolenia zintegrowanego obejmuje aktualizację zapisów w części opisowej w zakresie zwiększenia ilości zakupywanej wody. Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji objętej wnioskiem nie będą wprowadzane do wód powierzchniowych ani do ziemi. Odprowadzane będą po oczyszczeniu do kanalizacji operatora zewnętrznego na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Ponieważ pobór wody następuje z sieci wodociągowej, zatem zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono szacunkową ilość wykorzystywanej wody.

Ponieważ ścieki nie są wprowadzane do wód lub do ziemi, zatem zgodnie z art. 211 ust. 6, pkt 7 ustawy – Prawo ochrony środowiska w niniejszym pozwoleniu określono tylko ilość, stan i skład tych ścieków.

New Zinc Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach nie podlega pod obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oczyszczalni ścieków zgodnie z interpretacją Ministerstwa Środowiska przedstawioną pismem z dnia 6 maja 2015 r. dotyczącą punktu 6 podpunktu 13 załącznika do rozporządzenia Ministerstwa Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014r., poz. 1169) umieszczoną na stronie internetowej <https://ippc.mos.gov.pl/ippc/>.

„W przypadku oczyszczalni ścieków przemysłowych, obsługujących wyłącznie jedną instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, położoną na terenie tego samego zakładu co przedmiotowa czyszczalnia, mamy do czynienia z ciągiem urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, a więc jedną instalacją zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też w takich przypadkach pozwolenie zintegrowane dla instalacji IPPC powinno obejmować również oczyszczalnię ścieków jako integralną część tej instalacji.”

W zakładzie New Zinc Sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach oczyszczalnia ścieków przemysłowych obsługuje wyłącznie jedną instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego tj. instalację galwanizerni położoną na terenie tego samego zakładu co przedmiotowa czyszczalnia. Wobec powyższego w zakładzie New Zinc Sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach mamy do czynienia z ciągiem urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, a więc jedną instalacją zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też w tym przypadku pozwolenie zintegrowane dla instalacji galwanizerni - IPPC obejmuje również oczyszczalnię ścieków jako integralną część tej instalacji.

W zakresie ochrony przed hałasem zmieniono pozwolenie zintegrowane zgodnie z wnioskiem strony.

Zmiany instalacji w zakresie hałasu polegać będą na powstaniu nowych źródeł hałasu, oraz zweryfikowaniu istniejących źródeł hałasu. Ponadto w związku z zainstalowaniem nowych linii do cynkowania zwiększy się poziom dźwięku wewnątrz hali produkcyjnej. W związku z brakiem planu zagospodarowania przestrzennego dla najbliższej sąsiadujących z zakładem terenów podlegających ochronie akustycznej tj. zabudowy mieszkaniowej znajdującej się w kierunku północnym – w odległości ok. 350m od zakładu, kwalifikacji terenu na podstawie jego faktycznego zagospodarowania i wykorzystania dokonał Burmistrz Czechowic-Dziedzic w piśmie z dnia 28 września 2014r. znak UA.670.43.2014. wg przedmiotowego pisma najbliższy teren podlegający ochronie akustycznej stanowi teren zabudowy zagrodowej. Zgodnie z załącznikiem

do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, w pozwoleniu zintegrowanym określono dopuszczalny poziom hałasu dla tego rodzaju terenu. Obliczenia prognozowanego rozkładu pola akustycznego wykazały, że działalność Zakładu nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej. Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą odbywać się raz na 2 lata w 1 punkcie pomiarowym zlokalizowanym na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej po północnej stronie zakładu.

W zakresie ochrony powietrza zmieniono pozwolenie zintegrowane zgodnie z wnioskiem strony. Zakład New Zinc Sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach zwrócił się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z modernizacją instalacji do cynkowania alkalicznego, w której pokrywa się detale dla przemysłu motoryzacyjnego metodą galwaniczną. W chwili obecnej zakład eksploatuje dwie linie do cynkowania alkalicznego. Przewidywane zmiany obejmują powstanie III zawieszkowej linii technologicznej oraz planowane uruchomienie IV bębnowej linii technologicznej. Nowe linie do cynkowania zostaną wyposażone w nowy skuteczny system wentylacji miejscowej wyciągowej, zaopatrzone w ssawki szczelinowe, wyłapujące opary podczas procesów prowadzonych w wannach oraz nową wieżę absorpcyjną o skuteczności redukcji 95-99%. Oczyszczone gazy odprowadzane będą do powietrza nowym otwartym emitorem oznaczonym E- 1.2.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawierał nowe obliczenia uwzględniające rozbudowę zakładu o nowe linie galwaniczne nr 3 i nr 4, a co za tym idzie dodatkową emisję substancji do powietrza oraz powstanie nowego emitora E-1.2. Przeprowadzone w przedstawionej dokumentacji obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz.1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W punkcie IV.2. pozwolenia w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstotliwości prowadzenia pomiarów.

W zakresie gospodarki odpadami zmieniono pozwolenie zintegrowane zgodnie z wnioskiem strony w następujący sposób:

- dostosowano zapisy pozwolenia do aktualnie obowiązujących wymogów prawnych w zakresie gospodarki odpadami,
- uzupełniono pozwolenie o 4 rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia o kodach: **06 04 04***, **16 05 07***, **16 05 08*** i **16 10 02**,
- zwiększono ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- zmieniono miejsca magazynowania na wiatę magazynową zlokalizowaną obok hali produkcyjnej 6 rodzajów odpadów o kodach: **15 01 01**, **15 01 02**, **15 01 03**, **15 01 04**, **15 01 10***, **15 02 02*** i **15 02 03**.

Zwiększenie ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia oraz uzupełnienie pozwolenia o nowe rodzaje odpadów związane jest zgodnie z przedłożonym wnioskiem i z planowanym uruchomieniem nowych linii technologicznych. Wszystkie wprowadzone zmiany są zgodne z przedłożonym wnioskiem a sposób gospodarowania odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

W pozwoleniu określono zgodnie, z art. 211 ww. ustawy Prawo środowiska sposoby zapewnienia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w tym w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów - zgodnie z art. 10 § 1 Kpa. strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

Zgodnie z art. 155 Kpa. organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

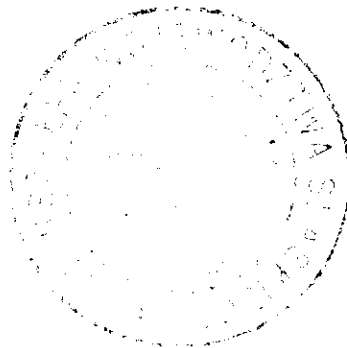
- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji,
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że spełnione są wszystkie w.w. przesłanki. Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejsza wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.



Podpisano:
z up. Marszałka Województwa
Witold Klimza
Zastępca Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska