

30.11.2016

Katowice, dnia 12 listopada 2016 r.
Nr sprawy: OS PZ.7222.00146.2015
Nr pisma: OS-PZ.KW-00961/16
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 3260/OS/2016

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

wniosku prowadzącego instalację: P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. K. z siedzibą w Bielsku-Białej
pełnomocnik strony, pismem z dnia 4 grudnia 2015 r. o znaku RPW W 4888/2015), dotyczącego wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³ zlokalizowanej w Rybniku przy ul. Mikołowskiej 116 C.

Na podstawie

art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23), art. 183 ust.1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1 oraz art. 378 ust. 2a, ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.).

Orzekam:

udzielaam prowadzącemu instalację: **P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. K. z siedzibą w Bielsku-Białej** (Regon: 241608172, NIP: 547-21-21-191) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Rybniku przy ul. **Mikołowskiej 116 C**:

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC:

A. Prowadzący instalację

Lp.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGION	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. K.	ul. Zapora 41	43-300	Bielsko-Biała	241608172	5472121191

B. Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.03.2014)	Kwalifikacja przedsiębiorstwa PoS i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m ³	ul. Mikołowska 116c.	44-203	Rybnik	2.7	Rozp. § 2 ust 1 pkt 15. PoS art.378 ust.2a	1	2372/266, 2868/213 obręb C019 Ligota

2. Charakterystyka prowadzonej działalności.

Działania objęte pozwoleniem zintegrowanym to obróbka metali i nakładanie powłok na metale, poprzez pokrywanie ich warstwą cynku metodą ogniowo-zanurzeniową (cynkowanie). Proces cynkowania wykonywany jest w większości tzw. **metodą na sucho**, natomiast w zależności od potrzeb może być wykonywany **metodą na mokro**. Prowadzony jest także **proces cynkowania wysokotemperaturowego** detali o mniejszych rozmiarach. Proces cynkowania polega na zanurzeniu wcześniej przygotowanych, odtłuszczonych, wytrawionych i pokrytych topnikiem wyrobów żelaznych w ciekłym cynku, a następnie ich wyjęciu i ochłodzeniu.

Metody na sucho i na mokro różnią się od siebie sposobem nakładania topnika.

W metodzie na sucho wyroby stalowe zanurzane są w roztopionym cynku, po ich uprzednim przygotowaniu obejmującym topnikowanie. Natomiast w metodzie na mokro detale nie są topnikowane, a topnik w postaci warstwy roztopionej soli pływa po powierzchni kąpieli cynkowniczej (wyroby zanurzane są w ciekłym cynku poprzez warstwę topnika na jego powierzchni). Cynkowanie wysokotemperaturowe polega na zanurzaniu drobnych wyrobów stalowych po ich uprzednim przygotowaniu obejmującym topnikowanie.

3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych.

3.1. W skład instalacji IPPC wchodzić będą:

- komora trawienia:
 - 1 wanna do odtłuszczania o pojemności 7,68 m³,
 - 4 wanny do trawienia o pojemności 7,68 m³ każda,
 - 2 wanny do płukania o pojemności 7,68 m³ każda,
 - 1 wanna do topnikowania o pojemności 7,68 m³,
 - misa ociekowa wanien do obróbki chemicznej,
- komora wysokotemperaturowa:
 - 1 wanna do odtłuszczania o pojemności 4,732 m³,
 - 1 wanna do trawienia o pojemności 4,732 m³,
 - 1 wanna do płukania o pojemności 4,732 m³,
 - 1 wanna do topnikowania o pojemności 4,732 m³,
 - misa ociekowa wanien do obróbki chemicznej,
- absorber oparów kwaśnych z nad wanien procesowych (w wentylatorni),
- 1 wanna awaryjna na zużyte kąpiele procesowe, o pojemności 5,72 m³,
- piec cynkowniczy wysokotemperaturowy (piec nr 1) z wanną cynkowniczą o pojemności 1,08 m³, o wydajności maksymalnej 250 kg/h,
- piec cynkowniczy (piec nr 2) z wanną cynkowniczą o pojemności 8,1 m³, o wydajności maksymalnej 450 kg/h,
- piec cynkowniczy (piec nr 3) z wanną cynkowniczą o pojemności 5,2 m³, o wydajności maksymalnej 500 kg/h,
- piec cynkowniczy (piec nr 4) z wanną cynkowniczą o pojemności 2,16 m³, o wydajności maksymalnej 430 kg/h,
- doły awaryjne przy piecach i wannach cynkowniczych,

- 4 wanny do chłodzenia ocynkowanych detali (przy każdym piecu),
- odpylacz filtracyjny na odciągu z pieców cynkowniczych,
- układ transportowy detali (wciągnik elektryczny) w trawialni i w cynkowni.

Całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 60,3 m³, w tym:

- 1 wanna do odtłuszczenia o pojemności 7,68 m³ (≈ 7,7 m³),
- 4 wanny do trawienia o pojemności 7,68 m³ (≈ 7,7 m³) każda,
- 1 wanna do topnikowania o pojemności 7,68 m³ (≈ 7,7 m³),
- 1 wanna do odtłuszczenia o pojemności 4,732 m³ (≈ 4,7 m³),
- 1 wanna do trawienia o pojemności 4,732 m³ (≈ 4,7 m³),
- 1 wanna do topnikowania o pojemności 4,732 m³ (≈ 4,7 m³).

Wanny procesowe są wyposażone w odciąg kierujący zanieczyszczenia do absorbera oparów kwaśnych o stężeniu gwarantowanym za urządzeniem na poziomie 4 mg/m³.

Hala cynkownicza wyposażona jest w układ odciągowy gazów z procesów cynkowania – piece są obudowane (nr 1 i nr 2) oraz posiadają okapy (piec nr 3 i nr 4), a zanieczyszczenia z procesu kierowane będą do odpylacza filtracyjnego o stężeniu gwarantowanym 5 mg/m³.

Wszystkie wanny procesowe ciągu technologicznego umieszczone są w betonowych misach ociekowych – komora trawienia i komora wysokotemperaturowa posiada własną szczelną, betonową (chemoodporną), bezodpływową misę. Misy służą do zabezpieczenia kąpeli technologicznej przed rozlaniem i ewentualnym przedostaniem się do gruntu w przypadku rozszczelnienia wanien (np. perforacji na skutek przetrwania lub przekorodowania ścian wanny).

Wanny do obróbki chemicznej są usytuowane w możliwie najmniejszej odległości, oraz tak, że przerwy między nimi są zabezpieczone przed możliwością przedostania się odcieków kąpeli z przenoszonych elementów stalowych z wanny do wanny na posadzkę misy, w której są umieszczone.

Misa ociekowa zagłębiona jest w stosunku do poziomu hali. W dnie misy znajduje się kanał, a w jego środkowej części studzienka bezodpływowa. Dno misy jest nachylone w kierunku kanału, a dno kanału w kierunku studzienki. Misa, kanał i studzienka wykonane są z materiałów chemoodpornych, są szczelne, co uniemożliwia przedostanie się ewentualnych odcieków kąpeli technologicznych do gruntu.

Piece cynkownicze z wannami również posiadają szczelne, betonowe (chemoodporne), bezodpływowe dno awaryjne, w przypadku rozszczelnienia wanien cynkowniczych zabezpieczające przed rozlaniem i przeniknięciem do gruntu płynnego cynku (opcjonalnie z topnikiem).

Kąpiele procesowe podgrzewane są elektrycznie za pomocą grzałek.

3.3. Proces cynkowania przebiega w następujących etapach:

- a) formowanie wsadów
- b) odtłuszczenie
- c) trawienie
- d) płukanie
- e) topnikowanie
- f) cynkowanie zanurzeniowe
- g) chłodzenie w wodzie.
- h) rozformowanie i kontrola wyrobów.

a) formowanie wsadów

etap przygotowanie elementów do cynkowania. Na tym etapie dokonuje się m.in. demontażu elementów wielkogabarytowych na mniejsze części, segregowania mniejszych elementów ze względu na ich rozmiar. Następnie elementy umieszczane są odpowiednio w koszach załadunkowych, bębnach lub na zawieszkach i kierowane są do odtłuszczenia.

b) odtłuszczenie

Proces oczyszczania po uformowaniu wsadów prowadzony jest w preparatach do odtłuszczenia rozpuszczonych w wodzie zakwaszonej chlorowodoremi (5% roztwór HCl z dodatkiem odtłuszczaczy

i inhibitorów trawienia). Roztwór posiada właściwości zarówno odtłuszczające jak i wytrawiające. Temperatura kąpieli do odtłuszczania wynosi ok. 20°C. Kąpiel zawiera chlorki nieorganiczne i substancje powierzchniowo czynne.

c) trawienie

Trawienie odbywa się w kwasie solnym o stężeniu do 18% z dodatkiem inhibitorów i blokerów emisji chlorowodoru.

Po procesie odtłuszczania detale są wytrawiane w kąpieli trawiącej o temperaturze ok. 20°C, która zawiera 18% kwasu solnego oraz inhibitory emisji znacznie ograniczające emisję par kwasu solnego (HCl) do atmosfery. Trawienie służy usunięciu zgorzeliny oraz rdzy powstałej na powierzchni stalowej. Czas trawienia zależy od rodzaju i stanu detali i wynosi od 20 do 30 min.

d) plukanie

Po procesie trawienia wyroby stalowe są płukane w wodzie w celu usunięcia pozostałości kąpieli trawiącej z powierzchni, a następnie suszone na w temperaturze otoczenia.

e) topnikowanie

po płukaniu i wysuszeniu wyroby stalowe są topnikowane w kąpieli wielofunkcyjnej (topnikującej), zawierającej chlorek cynku ($ZnCl_2$), chlorek amonowy (NH_4Cl) i kwas solny (HCl). Proces topnikowania wyrobów polega na ich zanurzeniu w roztworze topnika o temperaturze 50°C, wyjęciu, a następnie wysuszeniu w temperaturze otoczenia. Zanurzanie elementów w kąpieli wielofunkcyjnej (topnikującej) przeznaczone jest jedynie dla wyrobów, które są cynkowane metodą na sucho oraz metodą wysokotemperaturową. Topnikowanie eliminuje dodatkową emisję w obrębie pieców w momencie cynkowania (zanurzenia elementów w roztopionym cynku).

f) cynkowanie

Przygotowane wyroby stalowe są cynkowane przez zanurzenie w kąpieli cynkowniczej.

Cynkowanie wykonywane jest:

- metodą na mokro – w tej metodzie elementy stalowe nie trafiają do topnikowania w kąpieli wielofunkcyjnej (topnikującej) lecz kierowane są bezpośrednio do pieców cynkowniczych gdzie topnik sypany jest bezpośrednio na lustro płynnego cynku w procesie cynkowania. Metoda ta w zakładzie w Rybniku jest stosowana sporadycznie.
- metodą na sucho – w tej metodzie elementy stalowe, przed skierowaniem ich do pieców, są zanurzane w kąpieli kąpieli wielofunkcyjnej (topnikującej), tak więc topnikowanie zachodzi poza piecem w osobnej wannie.
- metodą wysokotemperaturową – elementy przed skierowaniem ich do pieca wysokotemperaturowego są zanurzane w kąpieli wielofunkcyjnej (topnikującej), tak więc topnikowanie zachodzi poza piecem w osobnej wannie.

Metoda cynkowania na sucho oraz metoda wysokotemperaturowa, są wiodącymi metodami stosowanymi na terenie przedmiotowego zakładu.

Temperatura kąpieli cynkowej waha się w granicach od 445 do 460°C (cynkowanie metodą na sucho i na mokro) i 620°C (cynkowanie wysokotemperaturowe).

Kąpiel cynkownicza to stopiony cynk metaliczny z domieszkami metali:

- cynk (Zn) ok. 99,58% kąpieli,
- domieszki:
 - nikiel (Ni) ok. 0,137% kąpieli,
 - cyna (Sn) ok. 0,110% kąpieli,
 - mangan (Mn) ok. 0,097% kąpieli,
 - glin (Al) ok. 0,073% kąpieli,
 - kadm (Cd) ok. 0,010% kąpieli,
 - żelazo (Fe) ok. 0,010% kąpieli,
 - ołów (Pb) ok. 0,01% kąpieli.

W hali ocynkowani eksploatowane są cztery piece cynkownicze:

- **piec nr 1** – piec wysokotemperaturowy, pracujący w trybie ciągłym, ogrzewany elektrycznie, o wydajności maksymalnej 250 kg/h,
- **piec nr 2** – ogrzewany za pomocą nagrzewnicy gazowej, pracujący w trybie szarżowym, o wydajności maksymalnej 450 kg/h,
- **piec nr 3** – ogrzewany za pomocą nagrzewnicy gazowej, pracujący w trybie szarżowym,

- o wydajności maksymalnej 500 kg/h,
- **piec nr 4** – ogrzewany elektrycznie, pracujący w trybie szarżowym, o wydajności maksymalnej 430 kg/h.

Wszystkie piece utrzymywane są w stałej gotowości do pracy, piec wysokotemperaturowy pracuje w trybie ciągłym, a w pozostałych piecach, gdy nie są wykonywane w nich procesy, cynk utrzymywany jest w wysokiej temperaturze – nie jest uzasadnione ekonomicznie wyłączenie całkowite pieców/wanien.

Jednocześnie mogą pracować dwa piece:

- piec nr 1 wysokotemperaturowy, ze względu na konieczność utrzymania wysokiej temperatury nie jest zasadne zarówno z przyczyn technologicznych jak i ekonomicznych wyłączenie go i uruchamianie na nowo, oraz
- piec nr 2 lub nr 3 lub nr 4 – jeden z trzech pieców może pracować równocześnie z piecem nr 1. Nie ma możliwości, aby pracowały wszystkie piece, ponieważ nie pozwala na to trawialnia, a dodatkowo układ wentylacyjny (odciągowy) i oczyszczający powietrze procesowe został zaprojektowany na równoczesną pracę dwóch pieców.

Prowadzone jest cynkowanie wysokotemperaturowe, cynkowanie metodą na sucho oraz cynkowanie metodą na mokro:

Elementy stalowe wcześniej przygotowane w komorze trawienia (odtłuszczanie, trawienie, płukanie i opcjonalnie topnikowanie) zanurzone są w płynnym cynku (metoda na sucho – piece nr 1, nr 2 i nr 3) lub w płynnym cynku poprzez warstwę ciekłego topnika znajdującą się na jego powierzchni (metoda na mokro – piec nr 2, nr 3 i nr 4), a następnie wyjmowane i chłodzone w wodzie.

Cynkowanie wysokotemperaturowe stanowi odmianę cynkowania ogniowego. Elementy stalowe wcześniej przygotowane w komorze wysokotemperaturowej (odtłuszczanie, trawienie, płukanie, topnikowanie) zanurzone są w płynnym cynku (piec nr 1), a następnie wyjmowane i chłodzone w wodzie. Cynkowaniu wysokotemperaturowemu podlegają drobne detale, stąd proces ich przygotowania i cynkowania prowadzony jest w przenośnym koszu stalowym (opuszczanie kosza – wóznik elektryczny). Dzięki niskiej lepkości i podwyższonej lejułości cynku roztopionego do temperatury 620°C, otrzymywane są gotowe do montażu detale bez konieczności dodatkowej obróbki. Technologia ta jest najlepszą metodą zabezpieczenia antykorozyjnego detali odpowiadających za bezpieczeństwo i narażonych na pracę przy wysokim obciążeniu. Technologia **wysokotemperaturowa** eliminuje nadlewy cynku, gwarantuje drożność otworów i gwintów, zapewnia powtarzalność parametrów powłoki. Uzyskane powłoki cechują się znacznie wyższą odpornością korozyjną i mechaniczną.

g) i h) chłodzenie, rozformowanie i kontrola wyrobów

Po zakończeniu procesu cynkowania metodą zanurzeniową, wyroby są chłodzone w wodzie, a następnie rozformowywane i sprawdzane pod względem jakości i zgodności z przyjętymi założeniami technologicznymi. W razie konieczności, detale są pokrywane farbą cynkową w aerczolu (drobne poprawki ocynkowanych powierzchni).

W procesie technologicznym nie występuje międzyoperacyjne mycie detali w wodzie, dzięki czemu nie będą powstawać ścieki wymagające neutralizacji.

Ubytki poszczególnych kąpieli powstające na skutek parowania i przenoszenia na powierzchni obrabianych elementów stalowych będą systematycznie uzupełniane.

Składniki poprzedniej kąpieli chemicznej wzbogacają następną, a z tej przenoszone są do dalszej. Ostatecznie straty uzupełniane będą przez dodawanie wody chłodzącej i nowych substancji chemicznych.

W momencie, gdy dana kąpiel nie będzie spełniać już wymaganych parametrów, traktowana będzie jako odpad i przekazywana bezpośrednio firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenie. Dzięki temu nie zajdzie konieczność przechowywania i magazynowania odpadu na terenie zakładu. Elementy stalowe z ostatniej kąpieli wielofunkcyjnej (topnikującej) przenoszą na swej powierzchni sole (głównie chlorek cynku i chlorek amonowy) do kąpieli cynkowniczej, gdzie na skutek przemian termicznych częściowo przechodzą do popiołu, a częściowo emitowane będą w postaci pyłów i gazów do atmosfery.

4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).

4.1. Roczny planowany bilans stosowanych paliw, surowców i energii:

Zużycie surowców, materiałów, paliw, energii i wody w związku z funkcjonowaniem zakładu w Rybniku, przedstawiono w poniższej tabeli.

Instalacja Czynniki		Jednostka	Średnie zużycie
Instalacja IPPC	Cynk Zn	Mg/rok	286,00
	Kwas solny HCl	Mg/rok	49,40
	Chlorek amonu NH_4Cl	Mg/rok	26,00
	Chlorek cynku $ZnCl_2$	Mg/rok	10,00
	Alucynk ZrAl	Mg/rok	2,60
	Preparat odtłuszczający	Mg/rok	1,51
	Dodatek do topnika	Mg/rok	0,13
	Sól NaCl	Mg/rok	0,65
	Chlorek wapnia $CaCl_2$	Mg/rok	0,39
	Woda amoniakalna	Mg/rok	6,00
	Woda zdemineralizowana	Mg/rok	11,70
	Woda utleniona 35%	Mg/rok	4,00
	Inhibitory (trawienia i parowania)	Mg/rok	0,60
Zakład	Paliwo (gaz ziemny)	m^3/rok	130 000
	Energia elektryczna	kWh/rok	940 000
	Woda	m^3/rok	2 300

4.2. Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna:

Maksymalna roczna wydajność instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali to ok. 4 990 Mg/rok. Maksymalna wielkość produkcji stanowi maksymalną wydajność instalacji metali obrabianych powierzchniowo, wyliczoną z wydajności maksymalnej pieców pracujących równocześnie (piece pracują parami – pieca nr 1 pracującego w trybie ciągłym oraz pieca nr 3 o największej wydajności) i maksymalnego czasu pracy.

4.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania pyłów i gazów do powietrza oraz urządzeń ochronnych

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów odlotowych [K]	Prędkość gazów [m/s]	Czas pracy [h/rok]	Urządzenia ochrony powietrza
Instalacja IPPC							
E1	Trawialnia	7,5	0,50	303	11,32	3656	Absorber oparów kwaśnych o stężeniu gwarantowanym za urządzeniem na poziomie 4 mg/m^3

E2	Ocykownia	5,0	0,45x0,36	318	19,47	6656	Filtr pulsacyjny z poziomo umieszczonym wkładem filtracyjnym o stężeniu gwarantowanym pyłu za filtrem 5 mg/m ³
----	-----------	-----	-----------	-----	-------	------	---

4.4. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu związanymi z pracą instalacji IPPC będą:

- kubaturowe źródła hałasu: hala trawialni, hala ocykowni, pomieszczenie absorbera,
- punktowe źródła hałasu: wentylator odciągowy filtra z nad pieców cynkowniczych,
- liniowe źródła hałasu: trasy przejazdu wózków widłowych oraz samochodów ciężarowych

Instalacja będzie pracowała w systemie tryzmianowym w okresie całej doby.

Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

Kubaturowe źródła hałasu

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]	
B1	Hala produkcyjna (trawialnia i ocykownia)	16	8	80,0
B2	Pomieszczenie absorbera	16	8	85,0

Punktowe źródła 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]	
WD1	Wentylator odciągowy filtra	16	8	95,0

Liniowe źródła hałasu

Do obliczeń rozkładu pola akustycznego przyjęto, następujące założenia:

- w czasie odniesienia 8 godz. w porze dziennej po terenie zakładu odbywa się przejazd około 40 pojazdów ciężkich i 15 samochodów osobowych,
- w czasie odniesienia 1 godz. w porze nocnej odbywa się przejazd około 5 pojazdów ciężkich i 10 samochodów osobowych,
- poziom mocy akustycznej pojazdów ciężkich L_{WAŚr.} = 98,5 dB,
- poziom mocy akustycznej pojazdów lekkich L_{WAŚr.} = 83,7 dB,
- poziom mocy akustycznej wózka widłowego L_{WAŚr.} = 93,3dB,
- wózki widłowe poruszają się po terenie zakładu ok. 6 godzin w czasie odniesienia 8 godz. w porze dziennej i ok. 1 godzinę w czasie odniesienia 1 godz. w porze nocnej.

4.5. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.5.1 Źródła zaopatrzenia w wodę.

Prowadzący instalację IPPC zaopatruje się w wodę na podstawie umowy z Zakładem Dostaw

Nośników Energetycznych Sp. z o.o. w Rybniku. Ilość wykorzystywanej wody wynosi średnio 2300 m³/rok. Wielkość poboru wody określana jest na podstawie wskazań wodomierza.

Woda na potrzeby instalacji IPPC wykorzystywana jest do:

- uzupełniania strat wody w wannach procesowych oraz wannie chłodniczej,
- absorbera chlorowodoru.

Ubytki wody z wanień procesowych oraz wanny chłodniczej wynikają głównie z parowania.

Ponadto część wody wynoszona jest na powierzchni wyjmowanych wyrobów.

4.5.2. Źródła powstawania ścieków.

Prowadzący instalację IPPC objętą pozwoleniem zintegrowanym wytwarza następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe,
- wody opadowe i roztopowe

Ścieki bytowe

Na terenie instalacji wytwarzane są ścieki bytowe, związane z czynnościami bytowymi pracowników zakładu.

Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są na podstawie umowy do sieci kanalizacyjnej Zakładu Dostaw Nośników Energetycznych Sp. z o.o. w Rybniku.

Całkowita ilość ścieków bytowych wynosi $Q_{\text{śr. roczne}}$ ok. 360 m³/rok

Wody opadowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu (tj. z dachów, terenów utwardzonych, terenów zielonych etc.) odprowadzane są na podstawie umowy do sieci kanalizacyjnej Zakładu Dostaw Nośników Energetycznych Sp. z o.o. w Rybniku.

Łączna ilość wód opadowych i roztopowych P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. z o.o. wynosi $Q_{\text{śr. roczne}}$ ok. 3897,61 m³/rok.

Ścieki przemysłowe - nie powstają.

Funkcjonowanie instalacji IPPC oraz instalacji pozostałych nie przyczyni się do powstawania ścieków przemysłowych.

W instalacji IPPC w procesie cynkowania nie występuje międzyoperacyjne mycie detali w wodzie, dzięki czemu nie powstają ścieki wymagające neutralizacji. W momencie, gdy dana kąpiel nie spełnia już wymaganych parametrów, traktowana jest jako odpad i przekazywana bezpośrednio firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.

4.6. Gospodarka odpadami.

Wszystkie odpady wymienione w części III pozwolenia pkt 3.1. (niebezpieczne o kodach - 11 01 05*, 11 01 06*, 11 05 04*, 15 01 10*, 15 02 02*, 16 02 13* oraz inne niż niebezpieczne o kodach - 11 05 01, 11 05 02, 15 02 03, 16 02 14, i 17 04 05) - powstają w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali o całkowitej objętości wanień procesowych przekraczającej 30 m³ oraz w związku z jej funkcjonowaniem. Szczegółowo źródła wytwarzania odpadów zostały określone części III pozwolenia pkt 3.2., w tabeli w kolumnie charakterystyka odpadów.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

1. W zakresie ochrony powietrza.

1.1. Zastosowano inhibitor trawienia w HCl ograniczający emisję HCl.

1.2. Opary z wanień procesowych, tj. trawiących oraz topnikowych odciągane są za pomocą wentylatorów umieszczonych nad wannami. Na wyciągu z wanień procesowych

zainstalowany jest absorber oparów kwaśnych, o stężeniu gwarantowanym HCl za urządzeniem na poziomie 4 mg/m^3 .

- 1.3. Hala cynkownicza wyposażona jest w nowy układ odciągowy gazów z procesów cynkowania – dwa piece (nr 3 i 4) posiadają okap, a dwa obudowy z odciągami (piec nr 1 i 2). Zanieczyszczenia z procesu kierowane są do odpylacza filtracyjnego pulsacyjnego o stężeniu gwarantowanym 5 mg/m^3 .
- 1.4. Prowadzona jest kontrola parametrów kąpieli technologicznych, w tym ich składu, stężeń poszczególnych czynników chemicznych i temperatur.
- 1.5. Prowadzona jest kontrola zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi.
- 1.6. Prowadzący instalację monitoruje zużycie surowców, materiałów i energii elektrycznej, w tym między innymi zużycie chemikaliów w procesach technologicznych instalacji oraz zużycie reagentów chemicznych do redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza.
- 1.7. Prowadzona jest ewidencja czasu pracy instalacji.
- 1.8. Prowadzone są regularne kontrole i przeglądy poszczególnych elementów instalacji.
- 1.9. Prowadzone są okresowe kontrole pracy urządzeń redukujących emisję.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

Instalacja posiada zidentyfikowane źródła hałasu. Analiza akustyczna wykazała, że działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

3. W zakresie oddziaływania na wody powierzchniowe i podziemne, glebę i ziemię.

- 3.1. Wszystkie wanny procesowe ciągu technologicznego umieszczone są w betonowych misach ociekowych – wanny procesowe komory trawienia w jednej, wspólnej, szczelnej, betonowej (chemoodpornej), bezodpływowej misie, wanny procesowe komory wysokotemperaturowej w jednej, wspólnej, szczelnej, betonowej (chemoodpornej), bezodpływowej misie.
- 3.2. Wanny do obróbki chemicznej są usytuowane w możliwie najmniejszej odległości, oraz tak, że przerwy między nimi są zabezpieczone przed możliwością przedostania się odcieków kąpieli z przenoszonych elementów stalowych z wanny do wanny na posadzkę misy, w której są umieszczone.
- 3.3. Misa ociekowa zagłębiona jest na 1000 mm w stosunku do poziomu hali. W dnie misy znajduje się kanał, a w jego środkowej części studzienka bezodpływowa. Dno misy jest nachylone w kierunku kanału, a dno kanału w kierunku studzienki. Misa, kanał i studzienka wykonane są z materiałów chemoodpornych, są szczelne, co uniemożliwia przedostanie się ewentualnych odcieków kąpieli technologicznych do gruntu.
- 3.4. Piece cynkownicze z wannami posiadają szczelne, betonowe (chemoodporne), bezodpływowe doły awaryjne, w przypadku rozszczelnienia wanien cynkowniczych zabezpieczające przed rozlaniem i przeniknięciem do gruntu płynnego cynku (opcjonalnie z topnikiem).
- 3.5. Miejsca przechowywania preparatów chemicznych są zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych oraz posiadają szczelne i utwardzone podłoże.
- 3.6. W razie zapotrzebowania kwasu solnego jest on uzupełniany w wannach procesowych przez odpowiednią firmę zewnętrzną.
- 3.7. Prowadzący instalację na bieżąco sprawdza stan, w tym szczelność wanien procesowych, mis ociekowych, dołów awaryjnych, wanien cynkowniczych.
- 3.8. Prowadzący instalację na bieżąco prowadzi wszelkie prace remontowe i konserwacyjne urządzeń.

4. W zakresie gospodarki odpadami.

- 4.1. Zastosowano integrowany system gospodarki odpadami uwzględniający głęboką i skuteczną segregację i selektywne bezpieczne magazynowanie odpadów, bezpieczny transport odpadów na terenie zakładu.
- 4.2. Prowadzący instalację kieruje większość wytworzonych i posegregowanych odpadów do przetwarzania (głównie odzysku) przez odbiorców zewnętrznych. Jedynie odpady nienadające się do odzysku lub unieszkodliwienia (w sposób termiczny, czy metodą chemiczną) przez odbiorców zewnętrznych, będą przekazywane do składowania.
- 4.3. Zastosowano zabezpieczenia techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gruntu i wód podziemnych poprzez uszczelnienie terenu nienasiąkliwą nawierzchnią w miejscach magazynowania surowców i odpadów.

III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

1.1. Emisja dopuszczalna godzinowa.

Emisor	Źródło emisji	Substancja	Emisja[kg/h]
Instalacja IPPC			
E1	Trawienia	Chlorowódór	0,032
E2	Ocykownia	Pył ogółem	0,056
		Pył zawieszony PM10	0,0538
		Pył zawieszony PM2,5	0,0518
		Cynk	0,0558
		Chlorowódór	0,0224

1.2. Emisja dopuszczalna roczna.

Substancja	Emisja z instalacji IPPC ze źródeł zorganizowanych w warunkach normalnych [Mg/rok]
Pył ogółem	0,373
Pył zawieszony PM10	0,358
Pył zawieszony PM2,5	0,345
Cynk	0,371
Chlorowódór	0,362

2. Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku.

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska wynosi:

- a) na terenach zabudowy wielobrodzinnej:
 - pora dnia L_{AeqD} – 55 dB
 - pora nocy L_{AeqN} – 45 dB
- b) na terenach rekreacyjno-wypoczynkowych
 - pora dnia L_{AeqD} – 55 dB
 - pora nocy L_{AeqN} – 45 dB*

* w przypadku niewykorzystywania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy

3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

Warunki w zakresie gospodarki odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,

wraz z określeniem miejsc i sposobów magazynowania odpadów.

3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

A. Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	50,0
2	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	350,0
3	11 05 04*	Zużyty topnik	20,0
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,4
5	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)	0,6
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1

B. Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	11 05 01	Cynk twardy	50,0
2	11 05 02	Popiół cynkowy	90,0
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
5	17 04 05	Żelazo i stal	20,0

3.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia.

A. Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Zużyte kąpiele trawiące, zużyte kąpiele odłuszczające (z wanien	Podstawowy skład chemiczny: kwas solny, chlorek cynku, chlorek żelaza, środki

			procesowych - trawienie, odtłuszczanie);	powierzchniowo czynne; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Zużyte kąpiele trawiące, zużyte kąpiele odtłuszczające (z wanień procesowych - trawienie, odtłuszczanie);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> kwas solny, chlorek cynku, chlorek żelaza, środki powierzchniowo czynne; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
3.	11 05 04*	Zużyty topnik	Zużyty topnik (z wanień procesowych - cynkowanie, topnikowanie);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> chlorek żelaza, chlorek cynku, chlorek amonu; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zużyte opakowania z dostarczanych materiałów i surowców, zawierające pozostałości stosowanych substancji chemicznych (wszystkie procesy);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie polimery syntetyczne lub polimery naturalne oraz aluminium, żelazo, miedź, cynk, cyna, celuloza, hemiceluloza; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne
5.	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)	Zużyte sorbenty i materiały filtracyjne, czyściwo i tkaniny do wycierania (wszystkie procesy);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie włókna naturalne (celuloza) oraz sztuczne (polimery syntetyczne); <u>Właściwości:</u> szkodliwe.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16°02°09 do 16°02°12	Zużyte lub zepsute urządzenia i maszyny elektryczne i elektroniczne wchodzące w skład instalacji (wszystkie procesy);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie żelazo, miedź, aluminium oraz polimery syntetyczne, krzemionka, tlenki, ołów; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.

B. Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 05 01	Cynk twardy	Cynk w postaci metalicznej z domieszkami opadający na dno wanien (z wanien procesowych - cynkowanie);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> cynk, żelazo; <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	Popiół cynkowy w postaci drobnych cząstek cynku nienadających się do dalszego użycia bez przetopienia, zbierany z powierzchni lustra cynku i zanieczyszczenia filtra (z wanien procesowych - cynkowanie);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> cynk, tlenek cynku; <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15°02°02	Zużyte sorbenty, czyściwo, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne (wszystkie procesy);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie włókna naturalne (celuloza) oraz sztuczne (polimery syntetyczne); <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16°02°09 do 16°02°13	Zużyte lub zepsute urządzenia i maszyny elektryczne i elektroniczne instalacji (wszystkie procesy);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie żelazo, aluminium, miedź oraz polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka; <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	17 04 05	Żelazo i stal	Zużyte elementy instalacji i jej infrastruktury z żelaza i stali (wszystkie procesy);	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel; <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Wszystkie wytwarzane odpady poprodukcyjne będą magazynowane w wyznaczonym i przystosowanym do tego celu miejscu na terenie zakładu – w wiacie na odpady. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów są zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych (zadaszone), posiadają szczelne i utwardzone podłoże. Miejsca te są zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt. Dodatkowo, w miejscu gromadzenia odpadów płynnych oraz stwarzających zagrożenie wycieku (w tym odpadów niebezpiecznych), zostały umieszczone pojemniki z sorbentami i środkami do neutralizacji oraz sprzęt gaśniczy

na wypadek zaistnienia ewentualnych sytuacji awaryjnych.

Odpady będą magazynowane selektywnie w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów, w odpowiednio oznakowanych, opisanych i zamykanych pojemnikach. Pojemniki przeznaczone do magazynowania odpadów są wykonane z materiałów o odpowiedniej gęstości, odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach, charakteryzują się odpowiednimi parametrami wytrzymałości mechanicznej i odporności chemicznej dla rodzaju odpadu, który będzie w nich magazynowany.

Odpady złomu magazynowane będą luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym placu, zlokalizowanym obok magazynu cynku.

3.3.1. Sposób magazynowania wytwarzanych odpadów.

A. Odpady niebezpieczne				
lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu – będą one przepompowywane z kadzi trawiennej bezpośrednio do cysterny odbiorcy;	--
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11°01°05	odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu – będą one przepompowywane z kadzi trawiennej bezpośrednio do cysterny odbiorcy;	--
3.	11 05 04*	Zużyty topnik	wiata na odpady;	w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w odpadach.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	wiata na odpady;	w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w odpadach.
5.	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)	wiata na odpady;	w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w odpadach.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	wiata na odpady;	w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie

	inne niż wymienione w 16°02°09 do 16°02°12		substancji zawartych w odpadach.
--	--	--	----------------------------------

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Ip.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
1.	11 05 01	Cynk twardy	wiata na odpady;	w kontenerach lub pojemnikach.
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	wiata na odpady;	w kontenerach lub pojemnikach.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15°02°02	wiata na odpady;	w kontenerach lub pojemnikach.
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16°02°09 do 16°02°13	wiata na odpady;	w kontenerach lub pojemnikach.
5.	17 04 05	Żelazo i stal	utwardzony plac;	luzem w sposób uporządkowany.

3.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami będzie zgodny z poniższą tabelą:

A. Odpady niebezpieczne

Ip.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3.	11 05 04*	Zużyty topnik	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

5.	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 po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania (odzysk), zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	11 05 01	Cynk twardy	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania (odzysk), zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
5.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

3.5. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

W celu minimalizacji wytwarzanych odpadów należy prowadzić działania krótkoterminowe (na bieżąco) oraz zadania długoterminowe obejmujące:

- przestrzeganie reżimu prowadzonego procesu technologicznego,
- poprawne zarządzanie,
- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów,
- uruchamianie nowoczesnych technologii,

- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami.

W szczególności działania te będą polegały na:

- segregacji odpadów u źródła i oddzielanie odpadów stanowiących tzw. "surowce wtórne" lub odpadów nadających się do zagospodarowania od odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania,
- organizację odpowiednich miejsc gromadzenia odpadów i zapewnienie odpowiednich pojemników i kontenerów przed przekazaniem ich do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia),
- przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom do zbierania, przetwarzania (odzysku, unieszkodliwienia) lub bezpiecznego dla środowiska składowania,
- utrzymywaniu w dobrej sprawności eksploatowany sprzęt i urządzenia techniczne,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Wielkość zużycia surowców, paliw, wody pitnej i energii elektrycznej monitorowana jest w systemie ciągłym. Okresowo służby zakładowe dokonują oceny ilości zużywanych surowców i paliw poprzez wyliczenie wskaźników zużycia przypadających na uzyskaną w danym okresie wielkość produkcji.

Nadzorem objęte winny być:

- ilość i rodzaj stosowanych surowców i materiałów pomocniczych,
- ilość zużywanych mediów: energii elektrycznej, wody,
- rodzaj i ilość wytwarzanych produktów,
- rodzaj i ilość powstających odpadów.

Nadzorem objęte winny być również:

- parametry techniczne procesów na instalacjach,
- stan techniczny instalacji IPPC – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko (filtry powietrza, separatory itp.).

W celu oceny efektywności korzystania z zasobów w instalacjach IPPC winien być prowadzony monitoring w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej. Dane dotyczące zasobów powinny być gromadzone na bieżąco (np. w systemie elektronicznym).

Na potrzeby kontroli należy sporządzać okresowe nie rzadziej niż raz na rok zestawienia ilości zużytych surowców energetycznych oraz pomocniczych, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów.

Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów w instalacjach IPPC winien być prowadzony w odniesieniu do wielkości produkcji.

Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczane minimum raz na rok.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej.

Zużycie energii elektrycznej na potrzeby własne mierzone jest przez główny licznik energii i rozliczane globalnie dla całego zakładu. Odczyty licznika dokonywane są raz na miesiąc.

Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej winien polegać na ocenie jej zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji. Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii. Na podstawie miesięcznych zestawień winna być prowadzona analiza tendencji

efektywności wykorzystania energii. Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, winna być przeprowadzana raz w roku. Na tej podstawie należy sporządzać plany działań w zakresie optymalizacji procesów produkcyjnych, zwiększania efektywności energetycznej oraz wdrażania nowych technologii m.in. z zakresu ochrony środowiska.

3. Monitoring parametrów technicznych.

Parametry procesu produkcyjnego prowadzonego przez Zakład są monitorowane w sposób ciągły. Procesowi monitorowania podlegają takie parametry jak zużycie wszystkich surowców i energii, wielkość otrzymanej produkcji, a także bieżące parametry zachodzących procesów chemicznych np. temperatura, czas trwania, stopień przereagowania mieszanin.

4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

1. Zakład winien wykonywać okresowe pomiary wielkości emisji substancji do powietrza w zakresie i z częstotliwością przedstawioną poniżej:
 - emitor E1 (trawialnia) - pomiary chlorowodoru z częstotliwością raz w roku;
 - emitor E2 (ocynkownia) – pomiary pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, cynku i chlorowodoru z częstotliwością raz w roku.
2. Pomiary wielkości emisji winny być wykonywane przed urządzeniem ochronnym jaki i za urządzeniem, w celu kontrolowania skuteczności zastosowanych urządzeń (filtr pulsacyjny i absorber).
3. Pomiary powinny być wykonywane w miejscach do tego wyznaczonych. Stanowiska pomiarowe do poboru prób zanieczyszczonego powietrza z instalacji IPPC na emitorach E1 (trawialnia) oraz E2 (ocynkownia) winny być usytuowane zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7/94.

5. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki okresowe pomiary hałasu w środowisku.

Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata w punkcie pomiarowym:

- na granicy najbliższego terenu zabudowy mieszkaniowej w porze dziennej oraz w porze nocnej
- na granicy terenu rekreacyjno-wypoczynkowego w porze dziennej.

6. Monitoring poboru wody.

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż prowadzący instalację kupuje wodę od operatora zewnętrznego.

7. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż ścieki nie powstają.

8. Monitoring jakości wód powierzchniowych i podziemnych.

Nie ustala się monitoringu jakości wód powierzchniowych i podziemnych.

9. Ewidencja i monitoring odpadów.

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji winna być prowadzona ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi

klasyfikacji i ewidencji odpadów.

VI.10. Monitoring powierzchni ziemi.

VI.10.1. Monitoring gleby i ziemi.

Monitoring gleby i ziemi należy prowadzić z częstotnością raz na 10 lat poprzez pobór próbek oraz każdorazowo w przypadku wystąpienia awarii, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia środowiska gruntowo-wodnego. Zakres analiz próbek każdorazowo powinien obejmować:

1. Metale i metaloid: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg).
2. Węglowodory aromatyczne – ksyleny.

Metodyka poboru próbek gleby i ziemi powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami lub normami.

VI.10.2. Monitoring wód gruntowych.

Monitoring wód gruntowych należy prowadzić poprzez pobór, z częstotnością raz na 5 lat. Zakres analiz wody każdorazowo powinien obejmować: pH, substancje ropopochodne (benzyny, oleje mineralne).

V. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

1. W trakcie rozruchu i wyłączenia.

Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i wyłączenia z pracy urządzeń technologicznych, gdyż nie wpływa to na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy.

2. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji.

W przypadku momentu rozpoczęcia wyłączania instalacji, jak i zakończenia rozruchu, należy postępować zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową urządzeń technologicznych i instrukcjami postępowania w sytuacjach awaryjnych.

Zakończenie rozruchu instalacji i rozpoczęcie jej normalnej eksploatacji zachodzi, kiedy instalacja osiąga optymalne parametry gwarantujące sprawne prowadzenie procesów technologicznych i wysoką wydajność produkcji, tj. odpowiednie składy i temperatury kąpieli:

- odfuszczenie – 20°C,
- trawienie - 20°C,
- topnikowanie - 50°C,
- cynkowanie – 445-460°C, 620°C,

oraz osiągnięcie optymalnej wydajności wentylatorów wyciągowych i utrzymanie stężenia gwarantowanego pyłów za filtrami:

- absorber oparów kwaśnych – 8000 m³/h i 4 mg/m³,
- odpylacz filtracyjny – 11200 m³/h i 5 mg/m³.

Momentem rozpoczęcia wyłączania instalacji jest zakończenie procesu produkcji wyrobów, zgodnie z założeniami technologicznymi. Dla wariantów procesowych nie są wówczas utrzymywane parametry kąpieli (składy, temperatury). W przypadku pieców cynkowniczych wraz z wannami cynkowniczymi

jest to odcięcie źródła ich zasilania, co spowoduje spadek temperatury w piecach/wannach do poziomu uniemożliwiającego prowadzenie procesów cynkowania. Dla instalacji odciągowych jest to wyłączenie zasilania wentylatorów.

Planowane zatrzymanie instalacji związane może być głównie z koniecznością przeprowadzania poważnych prac remontowych. Ewentualne inne przestoje instalacji (zatrzymanie i rozruch) mogą wynikać z przyczyn handlowych (np. brak surowców lub zbytu produktów). Zatrzymanie urządzeń produkcyjnych instalacji polega na wstrzymaniu doprowadzenia surowców i materiałów oraz wyłączeniu z ruchu instalacji współpracujących, co powoduje szybki zanik emisji substancji zanieczyszczających, dochodzący nawet do zera.

VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia, oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Przedkładania Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów:
 - emisji substancji do powietrza w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów,
 - emisji hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
2. Przekazywania marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.
6. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
7. Złożenia wniosku o dokonanie tych zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
8. Przedkładania sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych treścią: „dotyczy: OS.PZ.POMIARY_314”.

VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii.

Zakład nie jest zaliczany ani do zakładów o zwiększonym ryzyku ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, niemniej występuje możliwość wystąpienia stanów awaryjnych w Zakładzie. Zatem dla rozpatrywanych instalacji IPPC podano poniżej sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz określono sposoby postępowania w przypadku ich wystąpienia.

1. Jako sytuacje awaryjne mogą wystąpić:

- a) pożar kąpieli,
- b) rozszczelnienie wanien procesowych,
- c) rozszczelnienie pokryw nad wannami procesowymi,
- d) zakłócenia pracy urządzeń ochronnych: absorbera HCl, odpylacza filtracyjnego i odciągów mechanicznych,

- e) rozszczelnienie mis ociekowych i dołów awaryjnych,
- f) rozszczelnienie pojemników i worków, w których przywożone i magazynowane są stosowane substancje,
- g) rozlanie/rozsypanie substancji podczas transportu wewnątrz hali i ich dozowania do wanien procesowych.

2. W celu zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii przewidziano:

- a) umiejscowienie wanien procesowych w szczelnych, bezodpływowych misach ociekowych wykonanych z materiałów chemoodpornych (beton),
- b) usytuowanie wanien w odległości zabezpieczającej przed możliwością przedostania się odcieków kąpieli z przenoszonych elementów na posadzkę mis,
- c) zagłębienie misy na 1000 mm w stosunku do poziomu hali,
- d) nachylenie misy w kierunku kanału i studzienki bezodpływowej,
- e) umiejscowienie dołów awaryjnych przy piecach cynkowniczych,
- f) okresową kontrolę szczelności mis ociekowych i dołów awaryjnych,
- g) kontrolę szczelności podłoża i zadaszenia w użytkowanych obiektach,
- h) kontrolę wizualną pojemników podczas dostarczania wykorzystywanych substancji,
- i) okresowe przeglądy szczelności pojemników składowanych na terenie zakładu
- jj) lokalizację miejsc przechowywania wykorzystywanych substancji z dala od innych substancji mogących reagować z produktami magazynowymi,
- k) kontrolę sprawności odciągów i urządzeń oczyszczających powietrze,
- l) stosowanie właściwego sposobu gospodarowania wytworzonymi odpadami,
- m) szkolenia pracowników dotyczące m.in. odpowiedniego obchodzenia się z substancjami i postępowania w przypadku wystąpienia awarii.

3. Ograniczanie skutków ewentualnych awarii będzie polegać na:

- a) stosowaniu odzieży ochronnej przez pracowników,
- b) wentylacji hal,
- c) szkoleniu pracowników dotyczącym postępowania w razie pożaru, wybuchu, wycieku lub rozlania substancji,
- d) posiadaniu wystarczającej ilości sorbentów i materiałów wiążących, odpowiednich do wchłonięcia danej substancji, oraz sprzętu ppoż.,
- e) usuwaniu materiału skażonego substancją jako odpadu niebezpiecznego,
- f) szczelności podłoża hal produkcyjnych, wiat i innych obiektów pomocniczych,
- g) zadaszeniu hal produkcyjnych, wiat i innych obiektów pomocniczych.

4. W przypadku wystąpienia ewentualnej awarii:

- a) instalacji - nastąpi jej wyłączenie oraz zatrzymanie procesu technologicznego do czasu usunięcia przyczyny awarii (nie spowoduje to wzrostu emisji).
- b) urządzeń ochronnych - może nastąpić chwilowy wzrost emisji zanieczyszczeń, ale po stwierdzeniu awarii, urządzenia będą natychmiast wyłączane.

VI. Oddziaływanie transgraniczne

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

Zakład nie przewiduje zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku konieczności zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wyrogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być oczyszczony i zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

X. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Pełnomocnik prowadzącego instalację: P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. K. z siedzibą w Bielsku-Białej (Regon: 241608172, NIP: 547-21-21-191), pismem z dnia 4 grudnia 2015 r. o znaku RPW W 4888/2015, zwrócił się o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30m³ zlokalizowanej w Rybniku przy ul. Mikołowskiej 116 C, załączając dokumentację pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla 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 na terenie P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. k. ul. Mikołowska 116 C, 44-203 Rybnik”, listopad 2015 r. opracowaną przez Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o. Do wniosku załączona została również dokumentacja pt.: „Analiza braku konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. k. ul. Mikołowska 116 C, 44-203 Rybnik”, grudzień 2015 r. opracowaną przez Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o.

Jednocześnie do tut. Urzędu nie wpłynął wniosek o wyłączenie z udostępniania publicznego jakichkolwiek treści zamieszczonych we wniosku wraz z załącznikami i uzupełnieniami. Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 1200,00 pln. Kopię opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska mailem z dnia 15 marca 2016 r.

Uzyskanie pozwolenia zintegrowanego nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgodnej z warunkami określonymi w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Instalacja objęta pozwoleniem kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 2.7 załącznika do 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) a także do § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz. U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 11 grudnia 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00626/15, z dnia 17 marca 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00127/16, z dnia 30 marca 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00146/16, z dnia 11 lipca 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00146/16).

W toku prowadzonego postępowania złożone zostały wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismem z dnia:

- 22 grudnia 2015 r. RPW W 5180/2015 -- pismo pełnomocnika,
- 4 kwietnia 2016 r. RPW W 1190/2016 -- pismo pełnomocnika,
- 20 kwietnia 2016 r. nr RPW W 1370/2016 pt.: „Uzupełnienie nr 2 do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego...”, kwiecień 2016 r. opracowana przez Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o.;
- 27 czerwca 2016 r. nr RPW W 2709/2016 pt.: „Uzupełnienie nr 3 do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego...”, czerwiec 2016 r. opracowana przez Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o.;
- 04 sierpnia 2016 r. nr RPW W 3208/2016 pt.: „Uzupełnienie nr 4 do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego...”, sierpień 2016 r. opracowana przez Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o.
- 25 listopada 2016 r. nr RPW W 5005/2016 – pismo pełnomocnika.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 1 lutego 2016 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku prowadzącego instalację P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. K. z siedzibą w Bielsku-Białej w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie dnia 18 lutego 2016r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Rybnika oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji, oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w części II decyzji pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko oraz na osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji określone zostały na poziomie zaproponowanym przez prowadzącego instalację.

W części III pkt. 1 decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC.

Przeobliczenia we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu (uwzględniające wszystkie źródła emisji zlokalizowane na terenie zakładu) wykazały, że przy założeniu 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).

Na terenie zakładu eksploatowana jest nagrzewnica gazowa dwupalnikowa o mocy jednego palnika 330 kW (łącznie 660 kW), wykorzystywana do ogrzewania wanień cynkowniczych pieców nr 2 i nr 3 oraz kocioł gazowy o mocy 38 kW, wykorzystywany na potrzeby socjalne (ogrzewanie pomieszczeń socjalno-biurowych). Ponieważ instalacje te (zaliczane do instalacji energetycznego spalania paliw) nie były przedmiotem wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w pozwoleniu nie określono parametrów oraz wielkości emisji z emitorów E3 i E4.

W części IV pozwolenia, zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 6 *ww.* ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstotliwości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

W części V pozwolenia, w oparciu o art. 188 ust. 2 pkt. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zmianami) opisano warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji w takich przypadkach.

W części VI pozwolenia, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 7 *ww.* ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Zgodnie z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Rybnik najbliższe, sąsiadujące z Zakładem, tereny podlegające ochronie akustycznej występują od strony północnej i pełnią funkcję rekreacyjno-wypoczynkową oraz od strony południowo-wschodniej i pełnią funkcję zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej.

Biorąc pod uwagę ustalenia obowiązującego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Rybnik, a także załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (z późniejszymi zmianami) oraz informację o pracy instalacji w porze dnia i porze nocy, określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu dla najbliższej położonych terenów zabudowy mieszkaniowej oraz terenów rekreacyjno-wypoczynkowych.

W pozwoleniu zintegrowanym ustalono dodatkowy punkt monitoringu hałasu usytuowany na granicy terenów rekreacyjno-wypoczynkowych, gdyż tereny te ze względu na bezpośrednie sąsiedztwo z Zakładem, najbardziej narażone są na jego oddziaływanie akustyczne.

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością instalacji będącej przedmiotem wniosku wynika, że jej eksploatacja nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższej położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą odbywać się raz na 2 lata w punkcie pomiarowym zlokalizowanym na granicy najbliższych terenów zabudowy mieszkaniowej oraz w punkcie pomiarowym na granicy terenów rekreacyjno-wypoczynkowych.

W niniejszym pozwoleniu nie określono warunków poboru wody podziemnej oraz powierzchniowej, gdyż Zakład do celów technologicznych ani też socjalno-bytowych nie pobiera wód powierzchniowych i podziemnych.

Gospodarka wodna została opisana w części I decyzji.

Pobór wody do celów technologicznych następuje z miejskiej sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Rybniku, na podstawie umowy.

Wielkość poboru wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierzy.

W niniejszym pozwoleniu nie określono warunków odprowadzania ścieków.

Instalacje IPPC nie są źródłem powstawania ścieków technologicznych. W niniejszym pozwoleniu nie określono ilości, stanu ani składu ścieków przemysłowych, o których mowa w art. 211, ust. 6, pkt 7 ustawy – Prawo ochrony środowiska, gdyż nie powstają one w prowadzonych procesach produkcyjnych.

Przedsiębiorca jest obowiązany prowadzić działalność powodującą powstawanie odpadów w szczególności w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i środowiska;
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami;
- zgodny z przepisami prawa miejscowego;
- zgodny z planami gospodarki odpadami.

Zgodnie z art.188 ust.2b w związku z art. 202. ust. 4 wymienionej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska w części III w pkt.3 określono:

- 1) rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- 2) charakterystykę odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- 3) podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- 4) miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- 5) sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytwarzania,
- 6) działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ponadto uwzględniono charakterystykę poszczególnych odpadów dopuszczonych do wytwarzania w celu dokładnego wskazania, które z odpadów wytwarzanych przez wnioskodawcę obejmuje pozwolenie.

Natomiast w części I decyzji uwzględniono numery NIP i REGON wnioskodawcy oraz źródła powstawania odpadów.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a sposób gospodarowania odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Jak ustalono na podstawie przedłożonej „Analizy braku konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla *P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. k. ul. Mikołowska 116 C, 44-203 Rybnik*”, grudzień 2015 r. opracowaną przez Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o. (wraz z uzupełnieniem z dnia 25 listopada 2016 r.) a także w oparciu o znajdującą się w Wojewódzkim Archiwum Geologicznym w Katowicach *Dokumentację hydrogeologiczną ustalającą zasoby eksploatacyjne ujęcia wody podziemnej z utworów czwartorzędowych na terenie Szkołki Drzew Paruszowiec, przy ulicy Wielkopolskiej, w Rybniku* przyjętą przez Prezydenta Miasta Rybnika (zawiadomienie z 16 kwietnia 2009 r. o znaku: Ek-III-7530/00002/08) oraz *Dokumentację hydrogeologiczną określającą warunki hydrogeologiczne w związku z zamierzonym wykonywaniem przedsięwzięcia mogącego negatywnie oddziaływać na wody podziemne, w tym spowodować ich zanieczyszczenie – budowę bezobsługowej stacji paliw do tankowania pojazdów szynowych na terenie zamkniętym Polskich Kopalń Państwowych S.A. – stacja Rybnik* zatwierdzoną decyzją Prezydenta Miasta Rybnika z 18 sierpnia 2012 r. o znaku Ek-III.6531.2.2012 (2012/072422) (te opracowania odnoszą się do terenów położonych najbliżej omawianej instalacji przemysłowej) w podłożu terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja IPPC znajdują się dwa poziomy wodonośne: czwartorzędowy oraz trzeciorzędowy. Poziom trzeciorzędowy jest izolowany od powierzchni kompleksem słabo przepuszczalnych ilów, natomiast czwartorzędowy – nie. Wody podziemne występujące w podłożu oceniowanej instalacji nie są chronione w sposób naturalny a więc trzeba, a nawet należy chronić je metodami organizacyjnymi i technicznymi, w tym m. innymi wskazanymi w części II niniejszego pozwolenia. Jednocześnie nie ustalono potrzeby monitoringu jakości wód powierzchniowych i podziemnych ponieważ z przedłożonej dokumentacji wynika brak potrzeby sporządzenia raportu początkowego.

W zakresie monitoringu powierzchni ziemi w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z art. 217 a POŚ określono wymóg i zakres wykonywania monitoringu wód gruntowych z częstością raz na 5 lat oraz wymóg i zakres wykonywania monitoringu gleby i ziemi z częstością raz na 10 lat. Nie nałożono obowiązku prowadzenia monitoringu gleby i ziemi w zakresie cyjanków oraz węglowodorów

chlorowanych z uwagi na to, że we wniosku prowadzący instalację poinformował, że na terenie Zakładu nie były używane i nie będą stosowane: - cyjanki oraz węglowodory chlorowane. Sposób prowadzenia badań i oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi winien być prowadzony zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016r. Nr 0 poz. 1395).

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i środowiska opisany w części IV decyzji.

W części V określono warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. Generalnie instalacje i urządzenia eksploatowane w przedmiotowym zakładzie nie powodują w czasie ich rozruchu zwiększonej emisji zanieczyszczeń do powietrza. Instalacje pracują wyłącznie w typowych dla siebie warunkach.

Część VI określa sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji. Wymagania w zakresie pomiarów określają:

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (DZ.U. z 2014 r. poz. 1542), oraz
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (DZ.U. z 2008 r. Nr 215 poz. 1366).

Zakład nie jest zaliczany ani do zakładów o zwiększonym ryzyku ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, niemniej jednak występuje możliwość wystąpienia stanów awaryjnych w Zakładzie. Zatem dla rozpatrywanych instalacji IPPC w części VII opisano sytuacje awaryjne wraz ze sposobami ograniczania skutków awarii oraz określono sposoby postępowania w przypadku ich wystąpienia. Ponadto Zakład poinformował, iż posiada stosowne zapisy o trybie postępowania, zawarte w instrukcjach bezpieczeństwa pożarowego, w szczegółowych planach postępowania, DTR maszyn i urządzeń, szczegółowych instrukcjach stanowiskowych oraz procedurach Systemu Zarządzania Jakością wg EN ISO 9001:2008 Cynkowanie ogniowe i malowanie proszkowe.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń procesy technologiczne zostają ograniczone lub wstrzymane do czasu jej usunięcia – co powoduje ograniczenie lub wyeliminowanie emisji. Pracownicy zakładu, obsługujący instalacje i urządzenia, przechodzą zgodnie z obowiązującymi przepisami szkolenia w zakresie przestrzegania przepisów BHP, p-poż, oraz wymagań systemu zarządzania jakością. Celem szkoleń jest eliminacja sytuacji awaryjnych w Zakładzie.

W części VIII określono, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko. Instalacje będące przedmiotem niniejszego pozwolenia (zlokalizowane na terenie miasta Rybnika) znajdują się w odległości (w linii prostej) około 25 km od granicy państwa.

Pozwolenie obowiązuje bezterminowo, niemniej zgodnie z art. 216 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Uszczono opłatę skarbową, w wysokości – 506,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. Marszałka Województwa
Ewa Owczarek - Nowak
Zastępca Dyrektora Wydziału
Ochrony Środowiska



