

DECYZJA Nr 200/OS/2016

Na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2016 r. poz. 23) i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zmianami),

po rozpatrzeniu

wniosku z dnia 10 lipca 2015 r. znak EU/3280/AW/2015 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2005 r. znak: ŚR-III/6618/PZ/46/13/05 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 426/OS/2010 z dnia 8 lutego 2010r., nr 1284/OS/2011 z dnia 5 maja 2011r., nr 60/OS/2014 z dnia 14 stycznia 2014r., nr 2577/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014r.) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³, eksploatowanej przez dla Ocynkownię Pokój Sp. z o.o. z siedzibą w Rudzie Śląskiej przy ul. Niedurnego 79 (Regon: 276303577, NIP: 641-21-73-026)

zmieniam

na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2005 r. znak: ŚR-III/6618/PZ/46/13/05 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 426/OS/2010 z dnia 8 lutego 2010r., nr 1284/OS/2011 z dnia 5 maja 2011r., nr 60/OS/2014 z dnia 14 stycznia 2014r., nr 2577/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014r.) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³, eksploatowanej przez dla Ocynkownię Pokój Sp. z o.o. z siedzibą w Rudzie Śląskiej przy ul. Niedurnego 79 (Regon: 276303577, NIP: 641-21-73-026)

w następujący sposób:

- I. **W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 1. „Ogólna charakterystyka stosowanych technologii” otrzymuje nowe brzmienie:**

„1. Ogólna charakterystyka stosowanych technologii.

Ocynkownia Pokój Sp. z o.o. jest przedsiębiorstwem realizującym technologie nakładania powłok ochronnych metalicznych i proszkowych na wyroby stalowe w celu ich zabezpieczenia przed korozją.

Powłoki metaliczne nakładane są metodą cynkowania ogniowego polegającą na wytworzeniu na powierzchni stalowej wielofazowej powłoki ochronnej, składającej się z warstw stopionego żelaza i cynku oraz warstwy zewnętrznej czystego cynku.

Nakładanie powłok ochronnych z farb proszkowych oparte jest na zjawisku elektrostatycznym, w którym dzięki ładunkom elektrostatycznym cząsteczki farby proszkowej osiadają równomiernie na powierzchni elementów stalowych.

Wymienione technologie realizowane są w następujących instalacjach:

1. instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych – (instalacja objęta dyrektywą IPPC) o zdolności produkcyjnej **16 000 Mg/rok**,
2. instalacja nakładania powłok ochronnych (farb proszkowych) o zdolności produkcyjnej **85 000 m² powierzchni/rok**.

a) prowadzący instalację:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Ocynkownia Pokój Sp. z o.o.	ul. Niedurnego 79	41-709	Ruda Śląska	276303577	641-21-73-026

b) instalacje IPPC objęte ww. pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branż IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	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 elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m ³	Niedurnego 79	41-709	Ruda Śląska	2.7	Rozp. § 2 ust.1 pkt 15 Poś art.378 ust.2a	9 szt. wanien linii do obróbki chemicznej o pojemności 210,87 m ³ ; 1 szt. wanna do cynkowania 28,8 m ³	Instalacja zlokalizowana na działkach Nr 3934/189 i 3221/215

c) instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branż IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do nakładania powłok ochronnych (farb proszkowych)	Niedurnego 79	41-709	Ruda Śląska			1	Instalacja zlokalizowana na działkach Nr 2934/189 Nr 3221/215

II. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji”, podpunkt 2.1. Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja objęta dyrektywą IPPC) otrzymuje nowe brzmienie:

„2.1. Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja objęta dyrektywą IPPC)

2.1.1 Wyposażenie i stosowana technologia.

Instalację stanowią powiązane technologicznie następujące linie technologiczne:

- linia przygotowania wsadu do cynkowania,
- linia obróbki chemicznej i wstępnej elementów,
- linia cynkowania ogniowego,
- linia obróbki wykańczającej,
- linia regeneracji zużytego kwasu solnego,
- stacja regeneracji topnika,
- wentylacja wanien technologicznych z absorberem.

a) Linia przygotowania wsadu do cynkowania

Cynkowaniu poddawane są elementy ze stali węglowej oraz stali stopowych a także odlewy stalowe stopowe i niskostopowe. Asortyment cynkowanych elementów obejmuje kształtowniki walcowane na gorąco i zimno gięte, zbiorniki, konstrukcje stalowe ciężkie i lekkie, słupy oświetleniowe i wysokiego napięcia, podpory przewodów trakcyjnych, wyroby ślusarskie i inne. Przygotowanie wsadu polega na jego załadunku na trawersy, a następnie dostarczeniu za pomocą środków transportu wewnętrznego (suwnice, wózki szynowe) w rejon linii chemicznej i wstępnej.

b) Linia obróbki chemicznej i wstępnej elementów

Obróbka elementów ma na celu przygotowanie ich powierzchni w sposób gwarantujący prawidłowość powłoki ochronnej i obejmuje następujące procesy technologiczne:

- odcynkowanie wadliwych lub starych powłok cynkowniczych celem umożliwienia naprawy powłoki,
- odtłuszczenie w słabo kwaśnym roztworze środka odtłuszczającego,
- płukanie międzyoperacyjne w wodzie o temperaturze otoczenia,
- wytrawianie w kąpeli trawiącej, składającej się z wodnego roztworu kwasu solnego, inhibitora trawienia, oraz środka ograniczającego emisję kwasu,
- topnikowanie w soli topnikującej zapobiegającej korozji wtórnej powierzchni elementów.

W skład linii technologicznej wchodzi następujące urządzenia:

- urządzenia transportu międzyoperacyjnego,
- wanny procesowe (odcynkowanie, odtłuszczenie, wytrawianie),
- wanna do międzyoperacyjnego płukania elementów,
- wanna do topnikowania.

Parametry technologiczne procesów:

Odcynkowanie

Temperatura kąpeli - temperatura otoczenia

Czynnik trawiący - rozcieńczony kwas solny

Czas trwania procesu - do 360 minut

Odtłuszczenie

Czynnik odtłuszczający - słabo kwaśny roztwór środka odtłuszczającego

Temperatura kąpeli - do 400C

Czas trwania procesu - 1-10 minut

Wytrawianie

Czynnik trawiący - 15% roztwór kwasu solnego

Temperatura kąpeli - temperatura otoczenia

Czas trwania procesu - 5-15 minut

Topnikowanie

Czynnik topnikujący - wodny roztwór topnika

Temperatura kąpeli - 40^oC – 60^oC

Czas trwania procesu - 1-5 minut

c) Linia cynkowania ogniowego

W linii technologicznej na powierzchni elementów stalowych nakładane są warstwy ochronne cynkowe. Przed cynkowaniem powierzchnia elementów poddawana jest procesowi suszenia celem usunięcia resztek wody z naniesionej warstwy topnikującej i ustanowienie równej warstwy topnika.

Linie technologiczną stanowią:

- piec suszarniczy dwukomorowy,
- piec cynkowniczy płomienny,
- wanna cynkownicza.

Parametry technologiczne procesów:

Suszenia

Temperatura - 10 – 120⁰C

Czas suszenia - 15 – 20 minut

Czynnik grzewczy - gaz ziemny

Cynkownia

Temperatura kąpieli - 440 – 460⁰C

Czas zanurzenia - 3 – 15 minut

Czynnik grzewczy - gaz ziemny

d) Linia obróbki wykańczającej i składowanie

Obróbka wykańczająca polega na schłodzeniu elementów ocynkowanych w chłodni powietrznej, kontroli jakości powłoki i ewentualnym ich oczyszczaniu (usunięciu nacieków i wytraceń popiołu) lub kierowanie elementów o niewłaściwej powierzchni do odcynkowania. Elementy ocynkowane przemieszczane są na składowisko załadownicze suwnicą lub wózkami transportu poprzecznego.

e) Linia regeneracji zużytego kwasu solnego

Zadaniem linii jest dostarczenie i odbiór kwasu solnego do wanien trawiennych linii obróbki chemicznej wstępnej oraz jego regeneracja. Kwas solny świeży i zużyty magazynowany jest w szczelnych zbiornikach poziomych 280 AC-25A., posadowionych na posadce wyłożonej wykładziną chemoodporną na wysokość 20 cm. Zbiorniki posiadają hermetyczny system napełniania oraz opróżniania.

f) Stacja regeneracji topnika

Zadaniem instalacji jest regeneracja topnika z wanny do topnikowania linii obróbki chemicznej wstępnej.

Stacja regeneracji zbudowana jest z:

- reaktora topnika,
- osadnika,
- zbiorników magazynowych: wody utlenionej, wody amoniakalnej oraz kąpieli odtrawiającej o pojemności 1,5 m³ każdy,
- pompy membranowe do obsługi instalacji o wydajności max. 57 l/min.,
- pompy dozujące wodę amoniakalną (o wydajności max. 20 l/h) i wodę utlenioną (max. 8 l/h),

- prasy filtracyjnej z zamykaniem elektro-hydraulicznym oraz pompą membranową. Łączna objętość komór filtracyjnych 104,1 dm³. Łączna ilość płyt filtracyjnych – 31 sztuk o wymiarach 470x470 mm.,
- zestawu pomiaru pH/ORP z elektrodami pH/ORP, sprzęgnięty z pompami dozującymi,
- instalacji łączącej wannę procesową topnika z reaktorem wraz z zaworami (+GF+).

g) Wentylacja wanień technologicznych z absorberem

Instalacja wentylacyjna wanień technologicznych ma za zadanie usuwanie powstających nad lustrem kąpieli technologicznych szkodliwych oparów kwasu solnego. Powietrze z oparami chlorowodoru jest następnie kierowane do absorbera oparów kwaśnych. W absorberze powietrze jest oczyszczane z oparów chlorowodoru. Oczyszczone powietrze odprowadzane jest poprzez komin do atmosfery. Absorber oparów kwaśnych gwarantuje, że stężenie oparów chlorowodoru na wylocie z komina nie przekroczy 5 mg HCl/m³.

Absorber oparów jest urządzeniem o przeciwnieprądowym przepływie strumienia zanieczyszczonego powietrza (od dołu kolumny ku górze) i strumienia cieczy – najczęściej wody (od góry ku dołowi). Pomiędzy dwoma płynącymi w przeciwnych kierunkach strumieniami zachodzi proces wymiany masy – ze strumienia gazu cząsteczki HCl przechodzą do strumienia wody. Woda zraszana jest poprzez system dysz na dwóch poziomach. Wymiana masy zachodzi pomiędzy przepływającym gazem, a kroplami cieczy powstałymi podczas zraszania. Ponad górnym zraszaczem znajduje się odkraplacz końcowy, który wychwytuje zawieszony w powietrzu krople wody.

W dolnej części absorbera znajduje się zbiornik na wodę. Woda cyrkuluje w obiegu zamkniętym nasycając się oparami. Zanurzona w cieczy elektroda indukcyjnego przetwornika konduktywności mierzy przewodność nasycającej się chlorowodorem wody. Przy wartości **280 mS** uruchamia się sygnalizacja informująca o konieczności wymiany wody. Systematyczna wymiana wody zapewnia skuteczne działanie urządzenia.

2.1.2 Parametry technologiczne instalacji.

a) wielkość produkcji przyjęta jako podstawa do określania warunków niniejszego pozwolenia: 16 000 Mg/rok powłok metalicznych cynkowanych

b) jednostkowe zużycie surowców:

cynk	-	61,54 kg/Mg produkcji
kwas solny	-	0,0212 m ³ /Mg produkcji
inhibitor trawienia	-	0,0012 m ³ /Mg produkcji
środek odtłuszczający	-	0,0038 m ³ /Mg produkcji
topnik	-	0,0214 m ³ /Mg produkcji
woda amoniakalna	-	0,0015 m ³ /Mg produkcji
nadtlenek wodoru	-	0,0015 m ³ /Mg produkcji
c) jednostkowe zużycie gazu	-	32,3 m ³ /Mg produkcji
d) uzysk technologiczny	-	99%
e) jednostkowa ilość wytwarzanych odpadów	-	83,94 kg/Mg produkcji
w tym		
niebezpiecznych	-	52,5 kg/Mg produkcji
innych niż niebezpieczne	-	31,44 kg/Mg produkcji
f) jednostkowe zużycie wody	-	0,0937 m ³ /Mg produkcji
g) czas pracy instalacji	-	8 000 h/rok
h) zużycie energii elektrycznej	-	66,8 kW/Mg produkcji

III. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji”, w podpunkcie 2.2. „Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych”, podpunkt 2.2.2. „Parametry technologiczne instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:

„2.2.2. Parametry technologiczne instalacji.

- a) wielkość produkcji przyjęta jako podstawa do określania warunków niniejszego pozwolenia: 85 000 m²/rok
- b) jednostkowe zużycie surowców:
- | | | |
|-----------------|---|-------------------------------------|
| farba proszkowa | - | 0,282 kg/m ² powierzchni |
| korund | - | 0,188 kg/m ² powierzchni |
- c) uzysk technologiczny - 99%
- d) jednostkowe zużycie gazu - 2,706 m³/m² powierzchni
- e) jednostkowa ilość wytwarzanych odpadów - 1,494 kg/m² powierzchni
- w tym:
- | | | |
|--------------------------|---|-------------------------------------|
| niebezpiecznych | - | 0,059 kg/m ² powierzchni |
| innych niż niebezpieczne | - | 1,435 kg/m ² powierzchni |
- f) jednostkowa ilość odpadów przewidzianych do odzysku - 1,435 kg/m² powierzchni
- g) czas pracy instalacji - 5 000 h/rok
- h) jednostkowe zużycie energii cieplnej - 0,07 GJ/m² powierzchni
- i) zużycie energii elektrycznej - 4,22 kWh/m² powierzchni”

IV. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji”, podpunkt 2.3. „Instalacja wytwarzania czynnika grzewczego – energetycznego spalania paliw” otrzymuje nowe brzmienie:

W instalacji wytwarzany jest czynnik grzewczy do ogrzewania kąpieli wani procesowych linii obróbki chemicznej i wanny do topnikowania – instalacji nakładania powłok ochronnych metalicznych.

Energia cieplna do podgrzania wody dla wanny do topnikowania wytwarzana jest w kotle o mocy cieplnej 120 kW.

Parametry techniczno – technologiczne instalacji:

- a) jednostkowe zużycie gazu ziemnego - 97 988 m³/rok
7,53 m³/Mg produkcji
- b) czas pracy instalacji - 8 000 h/rok

Dodatkowo w instalacji zainstalowano nowy kocioł o mocy cieplnej 380 kW.

Energia cieplna do podgrzania wody dla wani do trawienia i odtłuszczania wytwarzana jest w kotle o mocy cieplnej 380 kW.

Parametry techniczno – technologiczne instalacji:

- a) jednostkowe zużycie gazu ziemnego - 310 050 m³/rok
23,85 m³/Mg produkcji
- b) czas pracy instalacji - 8 000 h/rok

Układ odciągowy z emitorem E-7 i E-9

Odprowadza substancje z układu wytwarzania czynnika grzewczego do ogrzania wanien i składa się z:

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność kotła 120 kW	-	10 m ³ /h
Emitor	-	wysokość 12 m, średnica wylotu 0,18 m.
Wydajność kotła 380 kW	-	30 m ³ /h
Emitor	-	wysokość 12 m, średnica wylotu 0,225 m.

V. **W części II decyzji: „Zużycie surowców i paliw”, punkt 1.1. „Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja objęta dyrektywą IPPC)” otrzymuje nowe brzmienie:**

„1.1. Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja objęta dyrektywą IPPC).

Zużycie surowców i paliwa określone zostało dla wielkości produkcji instalacji 16 000 Mg elementów ocynkowanych/rok.

Surowce:

Cynk	-	985 Mg/rok
Środki odtłuszczające	-	61,0 m ³ /rok
Preparat ochrony powierzchni metalowych (inhibitor trawienia)	-	20,0 m ³ /rok
Kwas solny	-	340 m ³ /rok
Preparat do cynkowania na sucho (topnik)	-	343,0 m ³ /rok
Woda amoniakalna	-	24 m ³ /rok
Nadtlenek wodoru	-	24 m ³ /rok
Drut stalowy do zawieszania elementów	-	100 Mg/rok
Drewno na podkładki	-	60,0 m ³ /rok

Paliwo:

Gaz ziemny	-	516 800 m ³ /rok”
------------	---	------------------------------

VI. W części II decyzji: „Zużycie surowców i paliw”, punkt 1.3. „Instalacja wytwarzania czynnika grzewczego – energetycznego spalania paliw” otrzymuje nowe brzmienie:

„1.3. Instalacja wytwarzania czynnika grzewczego – energetycznego spalania paliw
Zużycie paliwa określone zostało dla prognozowanej produkcji 16 000 Mg elementów ocynkowanych/rok wynosi:

Surowce:

Gaz ziemny - 408 038 m³/rok”

VII. W części II decyzji: „Zużycie surowców i paliw”, punkt 3. „Energia wykorzystywana i wytwarzana przez instalację” otrzymuje nowe brzmienie:

„3. Energia wykorzystywana i wytwarzana przez instalację.

W instalacji „Ocynkowni Pokój” Sp. z o.o. wykorzystuje się energię cieplną i elektryczną w następujących ilościach:

Lp.	Wyszczególnienie instalacji	Zużycie energii	
		Elektrycznej MWh/rok (kW/Mg prod.)	Ciepłej GJ/rok (GJ/Mg prod.)
1.	<i>Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja objęta dyrektywą IPPC)</i>		
1.1.	Technologia	889,6 (55,6)	17760 (1,11)
1.2.	Wentylacje, oświetlenia, ogrzewanie, c.u.w. i inne	179,2 (11,2)	-
1.3.	<i>Łącznie instalacja</i>	<i>1068,8 (66,8)</i>	<i>17760 (1,11)</i>
2.	<i>Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych</i>		
2.1.	Technologia	267,75 (3,15)	5950 (0,07)
2.2.	Wentylacje, oświetlenia, ogrzewanie, c.u.w. i inne	90,95 (1,07)	-
2.3.	<i>Łącznie instalacja</i>	<i>358,7 (4,22)</i>	<i>5950 (0,07)</i>
3.	<i>Instalacja wytwarzania czynnika grzewczego – energetycznego spalania paliw</i>		
3.1.	Technologia	12,64 (0,79)	3840 (0,24) ¹
3.2.	Wentylacje, oświetlenia, ogrzewanie, c.u.w. i inne	-	-
3.3.	<i>Łącznie instalacja</i>	<i>12,64 (0,79)</i>	<i>3840 (0,24)¹</i>
4.	<i>Łącznie instalacje Ocynkowni Pokój Sp. z o.o.</i>	<i>1798,84</i>	<i>27550</i>

Uwaga - 1) energia wytwarzana w instalacji i zużywana na potrzeby technologiczne”

VIII. W części III decyzji: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, w punkcie 1. „Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza”, w podpunkcie A. „Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych”, podpunkt A.1 „Źródła emisji zorganizowanej” otrzymuje nowe brzmienie:

„A.1 Źródła emisji zorganizowanej.

Źródłami emisji substancji do powietrza są następujące urządzenia techniczne linii technologicznych, wchodzące w skład instalacji:

- piec suszarniczy dwukomorowy,
- piec cynkowniczy płomienny,
- wanna cynkownicza,
- wanny do obróbki chemicznej (odcynkowanie, odtłuszczanie, trawienie, topnikowanie).

Piec suszarniczy

W piecu suszarniczym realizowane jest suszenie powierzchni elementów przed cynkowaniem, eliminujące resztki wody z naniesionej warstwy topnikującej i zapewniające równą warstwę topnika.

Typ	- komorowy
Ilość komór	- 2
System ogrzewania komór	- dwubiegowy, wykorzystujący ciepło odpadowe pieca cynkowniczego oraz ciepło spalania palnika gazowego
Wydajność cieplna	- 1,5 GJ/h
Zużycie gazu w palniku	- 43 m ³ /h
Czas pracy	- 8000 h/rok

Piec cynkowniczy

W urządzeniu następuje wytwarzanie czynnika grzewczego do ogrzewania osadzonej w nim wanny cynkowniczej oraz topienie i upłynnianie cynku.

Typ	- płomienny
Ilość komór	- 6
Typ palnika	- gazowe płaskopłomienne
Moc cieplna pieca	- 3 GJ/h
Czas pracy	- 8000 h/rok

Wanna cynkownicza

Wymiary	- długość 7,3 m, szerokość 1,55 m, głębokość 2,7 m
Pojemność kąpiel	- 28,8 m ³
Powierzchnia lustra	- 11,31 m ²
Usuwanie popiołów	- ręczne
Ilość cynku w wannie	- 220 Mg
Czas zanurzenia	- 3-15 minut
Czas pracy	- 8760 h/rok

Wanny do obróbki chemicznej

W wannach do obróbki chemicznej prowadzona jest wstępna obróbka powierzchni elementów przed cynkowaniem.

Ilość wanien i rodzaj wanien - 1 odcynkowanie, 1 odtłuszczanie, 6 trawienie, 1 płukanie, 1 topnikowanie

Wymiary	- długość 7,1 m, szerokość 1,5 m, głębokość 2,2 m
Pojemność kąpiel	- 23,43 m ³
Powierzchnia lustra	- 10,65 m ²
Czas zanurzania	- 3-15 minut
Czas pracy	- 8760 h/rok

- IX. W części III decyzji: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, w punkcie 1. „Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza”, w podpunkcie A. „Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych”, podpunkt A.2 „Układy odciągowo-odpylające” otrzymuje nowe brzmienie:

„A.2 Układy odciągowo- odpylające.

Substancje unoszone z urządzeń technologicznych instalacji ujmowane są następującymi układami:

- układem odciągowym z emitorem E-1,
- układem odciągowo-odpylającym z emitorem E-2,
- układem odciągowo-absorbującym z emitorem E-8.

Układ odciągowy z emitorem E-1

Układ odprowadza substancje ze spalania gazu ziemnego w piecu cynkowniczym oraz w piecu suszarniczym i składa się z:

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność - 3053 m³/h

Emitor

Wysokość - 15,0 m

Średnica wylotu - 0,4 m

Układ odciągowo-odpylający z emitorem E-2

Odprowadza substancje z procesu nakładania powłok cynkowych realizowanego w wannie cynkowniczej i składa się z:

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- urządzenia odpylającego,
- wentylatora ciągu,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność - 35 400 m³/h

Urządzenie odpylające

Rodzaj urządzenia - filtr tkaninowy

Powierzchnia filtracji - 55 m²

Ilość komór - 6

Rodzaj tkaniny - filc igłowy z tkaniną wzmacniającą

Rodzaj strzepywania - impulsowy sprężonym powietrzem

Stężenie zapylenia na wylocie - do 10 mg/m³

Opór hydrauliczny - 120 mm H₂O

Wentylator

Typ - promieniowy

Wydajność	- 35 000 m ³ /h
<i>Emitor</i>	
Wysokość	- 22,0 m
Średnica wylotu	- 1,0 m

Układ odciągowo-absorbujący z emitorem E-8

Odprowadza substancje z procesu obróbki chemicznej realizowanego w wannach do odcynkowania, odtłuszczenia, trawienia, topnikowania i składa się z:

- ujęć miejscowych dwustronnych na wannach,
- kolektorów odprowadzających,
- urządzeń oczyszczających,
- wentylatora ciągu,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność	- 50 000 m ³ /h
<i>Urządzenie oczyszczające</i>	
Rodzaj urządzenia	- absorber oparów
Rodzaj substancji absorbującej	- woda
Skuteczność	- 5 mg/m ³
<i>Wentylator</i>	
Typ	- promieniowy
Wydajność	- 50 000 m ³ /h
<i>Emitor</i>	
Wysokość	- 18,0 m
Średnica wylotu	- 1,25 m

- X. W części III decyzji: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, w punkcie 1. „Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza”, w podpunkcie A. „Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych”, podpunkt A.3 „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:

„A.3 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji.

- a) Z pieca suszarniczego i cynkowniczego - ogrzewanie i emitora E-1:

Pył zawieszony PM1	0,001129 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,001129 kg/h
Dwutlenek siarki	0,00680 kg/h
Dwutlenek azotu	0,06530 kg/h
Tlenek węgla	0,08650 kg/h

- b) Z wanny cynkowniczej i emitora E-2:

Pył zawieszony PM10	0,1980 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,1980 kg/h
Cynk	0,09 kg/h
Ołów	0,0004 kg/h
Kadm	0,000001 kg/h
Chlorowodór	0,0681 kg/h

- c) Z wanien do obróbki chemicznej (odcynkowania, odtłuszczenia, trawienia i topnikowania) i emitora E-8

Chlorowodór 0,250 kg/h

- d) Sumaryczna emisja roczna z instalacji IPPC

Pył zawieszony PM10	1,59389 Mg/rok
Pył zawieszony PM2,5	1,59389 Mg/rok
Dwutlenek siarki	0,059568 Mg/rok
Dwutlenek azotu	0,572028 Mg/rok
Tlenek węgla	0,75774 Mg/rok
Cynk	0,72 Mg/rok
Ołów	0,0032 Mg/rok
Kadm	0,000008 Mg/rok
Chlorowodór	2,7348 Mg/rok

- XI. W części III decyzji: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, w punkcie 1. „Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza”, w podpunkcie B. „Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych”, podpunkt B.1 „Źródła emisji zorganizowanej” otrzymuje nowe brzmienie:

„B.1 Źródła emisji zorganizowanej.

Źródłami emisji substancji do powietrza są następujące urządzenia techniczne linii technologicznych, wchodzących w skład tej instalacji:

- oczyszczarka pneumatyczna,
- kabina malarska,
- komora utwardzania powłok z komorą grzewczą.

Oczyszczarka pneumatyczna

W oczyszczarce przygotowuje się powierzchnię elementów poddawanych procesowi nakładania powłok ochronnych.

Typ	- komorowa DM-FC 32/25
Ilość komór	- 1
Objętość komory (pomieszczenie)	- 1 800 m ³
Materiał śrutujący	- tlenek glinu o ziarnistości 0,25 – 0,5 mm
Obieg materiału śrutującego	- zamknięty
Czas pracy	- 5000 h/rok

Kabina malarska

Służy do nakładania powłok ochronnych proszkowych.

Wymiary komory	- długość 2 m, szerokość 1,4 m, wysokość 4,95 m
Sposób nakładania powłoki	- ręczne pistolety malarskie
Metoda nakładania powłoki	- elektrostatyczna
Czas pracy	- 5000 h/rok

Komora utwardzania powłok z komorą grzewczą

Służy do utrwalania powierzchni ochronnej po malowaniu.

Kubatura	- 26 m ³
----------	---------------------

Moc cieplna	- 228 kW
Czynnik grzewczy	- powietrze ogrzewane przeponowo spalinami gazu ziemnego
Zużycie gazu	- 30 m ³ /h
Temperatura procesu	- do 250°C
Czas wypalania w cyklu	- do 15 minut
Czas pracy	- 5000 h/rok

XII. W części III decyzji: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, w punkcie 1. „Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza”, w podpunkcie B. „Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych”, podpunkt B.2 „Układy odciągowo – odpylające” otrzymuje nowe brzmienie:

„B.2 Układy odciągowo – odpylające.

Substancje unoszone z urządzeń technologicznych instalacji ujmowane są następującymi układami:

- układem odciągowo-odpylającym z emitorem E-4,
- układem odciągowo-odpylającym z emitorem E-3,
- układem odciągowym z emitorem E-5.

Układ odciągowo-odpylający z emitorem E-4

Odprowadza substancje pyłowe z oczyszczarki pneumatycznej i składa się z:

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- urządzenia odpylającego,
- wentylatora ciągu,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność - 25 000 m³/h

Urządzenie odpylające

Typ - filtr DM-FC 32/25

Wkłady filtracyjne - celuloza/poliester

Powierzchnia filtracyjna - 21 m²

Ilość komór - 32

Stężenia zapylenia za odpylaczem - < 4 mg/m³

Emitor

Wysokość - 5,4 m

Średnica wylotu - 1,11 x 0,93 m (1,15 m).

Układ odciągowo-odpylający z emitorem E-3

Odprowadza substancje z komory wypalania powierzchni proszkowych i składa się z :

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- urządzenia odpylającego,
- wentylatora ciągu,
- emitora.

Parametry układu:	
Wydajność	- 2062 m ³ /h
<i>Urządzenie odpylające</i>	
Typ cyklonu	- filtr i dwa cyklony
Typ filtra	- kasetowy
Powierzchnia filtracji	- 41 m ²
Ilość komór	- 1
Ilość wkładów	- 8
Stężenia zapylenia za odpylaczem - do 5 mg/m ³	
Opór hydrauliczny	- 120 mm H ₂ O
<i>Emitor</i>	
Wysokość	- 6,5 m
Średnica wylotu	- 0,4 m.

Układ odciągowy z emitorem E-5

Odprowadza substancje z komory wypalania powierzchni proszkowych i składa się z:

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- emitora.

Parametry układu:	
Wydajność	- 350 m ³ /h
<i>Emitor</i>	
Wysokość	- 13,0 m
Średnica wylotu	- 0,2 m

- XIII. W części III decyzji: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, w punkcie 1. „Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza”, w podpunkcie B. „Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych”, podpunkt B.3 „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:**

„B.3 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji

- a) Z kabiny do nakładania powłok proszkowych i emitora E-3:

Pył zawieszony PM10	0,003 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,003 kg/h

- b) Z oczyszczarki pneumatycznej i emitora E-4:

Pył zawieszony PM10	0,043 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,043 kg/h

- c) Z komory utwardzania powłok proszkowych i emitora E-5:

Pył zawieszony PM10	0,00007 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,00007 kg/h

- d) Sumaryczna emisja roczna z instalacji

Pył zawieszony PM10	0,23035 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,23035 kg/h

XIV. W części III decyzji: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, w punkcie 1. „Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza”, podpunkt C. „Sumaryczna emisja roczna z Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. otrzymuje nowe brzmienie:”

„C. Sumaryczna emisja roczna z Ocynkowni Pokój Sp. z o.o.

Pył zawieszony PM10	1,82424 Mg/rok
Pył zawieszony PM2,5	1,82424 Mg/rok
Dwutlenek siarki	0,059568 Mg/rok
Dwutlenek azotu	0,572028 Mg/rok
Tlenek węgla	0,75774 Mg/rok
Cynk	0,72 Mg/rok
Ołów	0,0032 Mg/rok
Kadm	0,000008 Mg/rok
Chlorowodór	2,7348 Mg/rok”

XV. W części III decyzji: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, punkt 3. „Emisja hałasu” otrzymuje nowe brzmienie:”

„III. 3. Emisja hałasu.

3.1. Charakterystyka źródeł hałasu.

W Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. głównymi źródłami emisji hałasu do środowiska z instalacji IPPC są:

- urządzenia techniczne, wchodzące w skład linii technologicznej do nakładania powłok ochronnych metalicznych, zlokalizowane w hali produkcyjnej,
- wyrzutnia gazów znad wanny cynkowniczej wraz z budynkiem wentylatorowi,
- wyrzutnia powietrza z układu odciągowo-absorbującego z wanien do obróbki chemicznej,
- urządzenia pomocnicze współpracujące z instalacją (sprzęt mechaniczny, urządzenia transportujące).

Źródła hałasu z instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego znajdujące się na terenie zakładu, która zgodnie z wnioskiem jest objęta pozwoleniem stanowią:

- urządzenia techniczne wchodzące w skład linii technologicznej do nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych zlokalizowane w hali produkcyjnej,
- urządzenia pomocnicze współpracujące z instalacją (sprzęt mechaniczny, urządzenia transportujące).

Zestawienie parametrów akustycznych i czasów pracy źródeł hałasu zawierają poniższe tabele.

Tabela. Zestawienie i parametry akustyczne źródeł bezpośredniej emisji do środowiska

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB (A)]	
		Źródła	Równoważny – pora dnia/pora nocy
	Instalacja nakładania powłok metalicznych – (instalacja objęta dyrektywą IPPC)		
HW	Wyrzutnia gazów znad wanny cynkowniczej	87,0	87,0/87,0
IIA*	Wyrzutnia powietrza z układu odciągowo-absorbującego z wanien do obróbki chemicznej	90,0	90,0/90,0
	Transport samochodowy		
CC	Przejazd samochodów ciężarowych	101,5	98,5/-

*nowe źródła hałasu

Kubaturowym źródłem hałasu są: hala produkcyjna, w której zainstalowane są wszystkie urządzenia technologiczne eksploatowanych instalacji, budynek wentylatorowi i budynek absorbera.

Tabela. Zestawienie i parametry akustyczne kubaturowych źródeł hałasu

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia / w odl. 1m od ścian/ [dB(A)] uśredniony	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia [dB(A)] pora dnia/pora nocy - uśredniony
A	Hala produkcyjna (cz.1 i cz.2)		
1.	Instalacja nakładania powłok metalicznych – (instalacja objęta dyrektywą IPPC)	83,2	83,2/83,2
1.1	Linia przygotowania wsadu do cynkowania (suwnica)		
1.2.	Linia do obróbki wstępnej elementów (2 suwnice)		
1.3	Linia cynkowania ogniowego (wentylator podmuchu gorącego, wentylator – doprowadzenie powietrza do palników pieca cynk., wentylator odciągowy spalin znad pieca cynkowniczego, suwnica)		
1.4	Linia obróbki wykańczającej (suwnica, szlifierki)		
1.5	Transport wewnątrz zakładowy (wózki widłowe)		
2.	Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych		
2.1	Linia przygotowania powierzchni (kabina do oczyszczania pneumatycznego, szlifierki)		
2.2	Linia malowania proszkowego (wentylator odpylni kabiny malarskiej)		
2.3	Linia wypalania proszku (komora grzewcza)		
2.4	Linia obróbki wykańczającej (suwnica, szlifierki)		
B	Budynek wentylatorowi		
1.	Wentylator odciągowy spalin znad pieca cynkowniczego	106,3	106,3/106,3
2.	Wentylator wyrzutni gazów znad wanny cynkowniczej*		
C*	Budynek absorbera		
1.	Wentylator wyciągowy gazów znad wanien linii do obróbki wstępnej	93,0	93,0/93,0

*nowe źródła hałasu

Tabela. Czas pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Czas emisji źródeł hałasu (minut/w czasie odniesienia T)	
		Pora dzienna T=480 min	Pora nocna T=60 min
	Instalacja nakładania powłok metalicznych – (instalacja objęta dyrektywą IPPC)		
HA	Wyrzutnia gazów znad wanny cynkowniczej	480	60
HA*	Wyrzutnia powietrza z układu odciągowo-absorbującego z wanien do obróbki chemicznej	480	60
	Transport samochodowy		
CC	Przejazd samochodów ciężarowych	240	-

*nowe źródła hałasu

Tabela. Czas pracy kubaturowych źródeł hałasu

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Czas emisji źródeł hałasu (minut/w czasie odniesienia T)	
		Pora dzienna T=480 min	Pora nocna T=60 min
A	Hala produkcyjna cz.1 i cz.2	480	60
B	Budynek wentylatorowi	480	60
C*	Budynek absorbera	480	60

*nowe źródła hałasu

3.2 Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać na tereny zabudowy mieszkaniowej wynosi:

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

XVI. W części III decyzji „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, w punkcie 4. „Gospodarka odpadami”, podpunkt A. „Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami” otrzymuje nowe brzmienie:

„A. Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami:

Odpady niebezpieczne

1) 11 01 05* - Kwasy trawiące

Zużyte kwaśne kąpiele powstają w trakcie oczyszczania wyrobów stalowych w kwasie solnym przed cynkowaniem. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: żelazo, chlorowódor, ołów, cynk, chlorek, miedź, kadm, cynku, chlorek amonu, polimer. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, drażniące, toksyczne, żrące.

2) 11 01 09* - Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne

Odpady w postaci szlamów i osadów z wanień technologicznych powstają w momencie czyszczenia dna wanień technologicznych z procesu trawienia i topnikowania. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: żelazo, chlorowódor, ołów, cynk, chlorek, miedź, kadm, cynku, chlorek amonu, polimer. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, drażniące, toksyczne, żrące.

3) 11 01 13* - Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne

Odpad w postaci osadów z czyszczenia wanień technologicznych powstaje w momencie czyszczenia wanień technologicznych z procesu odtłuszczenia. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: żelazo, chlorowódor, ołów, cynk, chlorek, miedź, kadm, cynk, chlorek amonu, kwas fosforowy. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, drażniące, toksyczne, żrące.

4) 13 02 08* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

Odpad w postaci olejów odpadowych powstaje w wyniku ich okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: mieszanina węglowodorów, substancji organicznych (asfalty, koks, karbeny, karboidy), substancje nieorganiczne (krzemionka, ołów). Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne.

5) 15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone

Odpady w postaci opakowań zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi powstają w wyniku zużycia w instalacji preparatów o właściwościach niebezpiecznych, które dostarczone zostały do zakładu w opakowaniach metalowych i z tworzyw sztucznych. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, wybuchowe.

6) 15 01 11* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi

Odpady w postaci zużytych pojemników ciśnieniowych po farbach i lakierach powstają w wyniku używania tych preparatów do powlekania elementów produkowanych w instalacji. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, wybuchowe.

7) 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)

Odpad stanowią wyeksploatowane filtry z oczyszczania gazów odlotowych, zużyte sorbenty (trociny) z oczyszczania powierzchni przy wannach technologicznych. Zużyte czyściwo, odzież robocza i ochronna, szmaty, sorbenty, materiały filtracyjne itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, powstają w trakcie eksploatacji instalacji. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: węglowodory ropopochodne, żywice, aminy, chlorowódor, cynk, żelazo, tkaniny i drewno. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, drażniące, łatwopalne, wybuchowe.

8) 16 02 13* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12

Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych źródeł światła zlokalizowanych nad instalacją w hali produkcyjnej. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: rtęć, argon luminofor. Odpady te posiadają następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, drażniące, toksyczne.

9) 17 02 04* - Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)

Odpad stanowią wyeksploatowane deski drewniane, które stanowiły podest wokół wanien technologicznych i bele do przykrycia wanien, które zanieczyszczone są substancjami niebezpiecznymi (chlorowodorem). Odpad ten stanowią również zawieszki poliestrowe taśmowe do mocowania elementów metalowych, które zanieczyszczone są również substancjami niebezpiecznymi (chlorowodorem).

Odpady inne niż niebezpieczne

1) 08 01 12 - Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11

Odpady farb proszkowych z malowania w instalacji proszkowej, które zostały zebrane z ziemi oraz filtrów workowych. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: cząstki żywicy epoksydowej, poliestrowej, lub mieszanki epoksydowo–poliestrowej. Odpady te posiadają następujące właściwości: odpady obojętne.

2) 11 05 01 - Cynk twardy

Cynk twardy stanowi odpad z wanny pieca cynkowniczego po procesie cynkowania ogniowego, który jest wybierany za pomocą czepaka pneumatycznego i wlewany do wlewnic stalowych. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: cynk, żelazo. Odpady te posiadają następujące właściwości: odpady obojętne.

3) 11 05 02 - Popiół cynkowy

Popiół cynkowy stanowi odpad z wanny pieca cynkowniczego, który jest zgarniany z powierzchni kąpieli cynkowej w procesie cynkowania ogniowego. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: cynk, żelazo. Odpady te posiadają następujące właściwości: odpady obojętne.

4) 12 01 21 - Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20

Odpad stanowi zużyte ścierniwo (korund) i tarcze szlifierskie powstające podczas eksploatacji oczyszczarki pneumatycznej oraz ręcznych szlifierek kątowych. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: żelazo i cynk, tlenek glinu, tlenek tytanu, krzem, tlenki żelaza. Odpady te posiadają następujące właściwości: odpady obojętne.

5) 16 01 17 - Metale żelazne

Odpad tego rodzaju stanowi złom poamortyzacyjny, a także odpady żelazne z maszyn i urządzeń pracujących w ramach instalacji. Na złom poamortyzacyjny składają się zużyte zawieszki oraz drut stalowy używany do mocowania cynkowych elementów do trawersów technologicznych. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: żelazo, stal. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady obojętne.

Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób gospodarowania odpadami

Odpady niebezpieczne

1) 11 01 05* - Kwasy trawiące

Odpady magazynowane są w szczelnym pojemniku o pojemności 25 dm³ umieszczonym w wydzielonym miejscu wymiennikowni. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

2) 11 01 09* - Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne

Odpady te gromadzone są w opisanych szczelnych pojemnikach umieszczonych na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym miejscu. Miejsca gromadzenia odpadów są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

3) 11 01 13* - Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne

Odpady te gromadzone są w opisanych szczelnych pojemnikach umieszczonych na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym miejscu. Miejsca gromadzenia odpadów są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

4) 13 02 08* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

Odpady gromadzone są czasowo w zbiorniku umieszczonym w pomieszczeniu magazynowym. Dodatkowo w celu zabezpieczenia przed niekontrolowanym wyciekami oleju, zbiornik z olejem umieszczony jest w metalowej podstawie, uniemożliwiającej wsiąkanie oleju w podłoże. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

5) 15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone

Odpady gromadzone są czasowo w pomieszczeniu magazynowym. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

6) 15 01 11* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi

Odpady magazynowane są w specjalnych oznakowanych pojemnikach, na utwardzonym podłożu w pomieszczeniu magazynowym. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

7) 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 magazynowane są w specjalnych oznakowanych pojemnikach, na hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

8) 16 02 13* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (¹) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12

Odpady gromadzone są czasowo w pojemniku umieszczonym w pomieszczeniu magazynowym. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

9) 17 02 04* - Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)

Odpady magazynowane są w specjalnych oznakowanych pojemnikach, na hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

Odpady inne niż niebezpieczne

1) 08 01 12 – Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11

Odpady magazynowane są w pojemnikach na hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

2) 11 05 01 – Cynk twardy

Odpady magazynowane są w pojemnikach na hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

3) 11 05 02 – Popiół cynkowy

Odpady magazynowane są w hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

4) 12 01 21 – Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20

Odpady magazynowane są w kontenerze przy hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

5) 16 01 17 - Metale żelazne

Odpady magazynowane są w kontenerze przy hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.”

XVII. W części III decyzji „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, w punkcie 4. „Gospodarka odpadami”, podpunkt B. „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w trakcie eksploatacji instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:

„B. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w trakcie eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Instalacja [Mg]		Suma odpadów w Zakładzie [Mg]
			IPPC	Instalacje pozostałe	
Odpady niebezpieczne					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	700,00	-	700,00
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	100,00	-	100,00
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	10,00	-	10,00
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5	0,5	1,0
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	0,5	2,0	2,5
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,0	0,5	1,5
7.	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)	8,0	2,0	10,0
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05	0,05	0,1
9.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	20,0	-	20,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Instalacja [Mg]		Suma odpadów w Zakładzie [Mg]
			IPPC	Instalacje pozostałe	
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	-	60,0	60,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	150,0	-	150,0
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	150,0	-	150,0
4.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3,0	32,0	35,0
5.	16 01 17	Metale żelazne	200,0	30,0	230,0

”

XVIII. W części III decyzji: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”, dodaje się punkt 5. „Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych” o następującej treści:

„III.5. Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.

- 1) Magazynowanie substancji niebezpiecznych w pomieszczeniach ze szczelnymi posadzkami.
- 2) Zaopatrzenie instalacji w szczelne nowe wanny technologiczne z dodatkową wanną odciekową oraz w szczelne posadzki.”

XIX. W części IV decyzji: „Monitorowanie procesu technologicznego, monitoring środowiska oraz działania proekologiczne”, w punkcie IV.2 „Monitoring emisji substancji do środowiska”, w punkcie A. „Monitoring substancji gazowo-pyłowych”, podpunkt 1. otrzymuje nowe brzmienie:

„1. Przeprowadzania pomiarów emisji substancji gazowo-pyłowych na następujących źródłach eksploatowanych instalacji:

1.1. Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych

- a) Emitor E-1 (piec suszarniczy i piec cynkowniczy) – pomiary raz na dwa lata, w zakresie ditlenku azotu, ditlenku siarki, tlenku węgla, pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5;
- b) Emitor E-2 (wanna cynkownicza) – pomiary raz na dwa lata, w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, kadmu, ołowiu, cynku oraz chlorowodoru;
- c) Emitor E-8 (wanny do odcynkowania, odtłuszczania, trawienia, topnikowania z absorberem) – pomiary raz na dwa lata, w zakresie chlorowodoru.

1.2. Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych

- a) Emitor E-3 (kabina nakładania powłok ochronnych) – pomiary raz na dwa lata, w zakresie pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5;
- b) Emitor E-4 (oczyszczarka śrutowa) – pomiary raz na dwa lata, w zakresie pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5.”

XX. W części IV decyzji: „Monitorowanie procesu technologicznego, monitoring środowiska oraz działania proekologiczne”, w punkcie IV.2 „Monitoring emisji substancji do środowiska”, w punkcie A. „Monitoring substancji gazowo-pyłowych”, skreśla się podpunkt 2 o brzmieniu:

„2. Wykonywania oznaczenia zawartości cynku, ołowiu i kadmu w pyłe odprowadzanym z wanny cynkowniczej”.

XXI. W części IV decyzji: „Monitorowanie procesu technologicznego, monitoring środowiska oraz działania proekologiczne”, w punkcie IV.2 „Monitoring emisji substancji do środowiska”, podpunkt B. „Monitoring hałasu” otrzymuje nowe brzmienie:

„B. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

Pomiary winny być wykonane w porze dziennej w punkcie pomiarowym przy ul. Niedurnego 89 oraz w porze nocnej w punkcie pomiarowym przy ul. Niedurnego 105.”

XXII. W części V decyzji: „Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych”, dodaje się nowy podpunkt V.4. „Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji” o brzmieniu:

„V.4 Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji

Instalacja IPPC do nakładania powłok ochronnych metalicznych działa w normalnych warunkach w systemie ciągły i automatycznym. Praca instalacji polegająca na zakończeniu rozruchu (włączania instalacji) oraz rozpoczęciu wyłączania instalacji może mieć miejsce jedynie w momencie planowanej wymiany wanny cynkowniczej bądź awarii instalacji (np. problemy z palnikami lub rozszczelnienie wanny).

Warunki pracy instalacji charakteryzujące moment rozruchu (włączania)

W trakcie rozruchu instalacji prowadzone są następujące prace:

- załadowanie wanny metalem w postaci form lub bloczków,
- załączenie palników,
- podgrzanie pieca do temperatury 400°C,
- doprowadzenie metalu do temperatury 450°C.

Proces rozruchu uważa się za zakończony po osiągnięciu temperatury 450°C zgodnie z obowiązującą na zakładzie procedurą uruchamiania pieca.

Warunki pracy instalacji w momencie rozpoczęcia wyłączania

W momencie rozpoczęcia wyłączania prowadzone są następujące prace:

- opróżnienie wanny z ciekłego metalu (temp. $\geq 417^{\circ}\text{C}$) do form, bloczków lub małych pieców (termosów),
- wygaszenie palników
- wystudzenie pieca do odpowiedniej temperatury.

Wanny do obróbki chemicznej są eksploatowane w zależności od zapotrzebowania. Praca instalacji polegająca na zakończeniu rozruchu i rozpoczęciu wyłączania instalacji może mieć miejsce jedynie w momencie planowanej wymiany wanny procesowej bądź awarii (np. rozszczelnienie wanny).

Warunki pracy instalacji w trakcie rozruchu (włączania)

W trakcie rozruchu instalacji prowadzone są następujące prace:

- przygotowanie kąpieli w wannie poprzez napełnienie wanny wodą z odpowiednimi substancjami chemicznymi,
- załączenie kotłów ogrzewających czynnik grzewczy,
- ogrzanie kąpieli w wannach do odpowiedniej temperatury (w zależności od rodzaju wanny: odcynkowanie 5-10°C, odtłuszczanie 20-40°C, wytrawianie 15-20°C, topnikowanie 40-60°C).

Proces rozruchu uważa się za zakończony w momencie osiągnięcia odpowiedniej temperatury kąpieli w zależności od rodzaju wanny zgodnie z obowiązującą na zakładzie procedurami.

Warunki pracy instalacji w momencie rozpoczęcia wyłączania

W momencie rozpoczęcia wyłączania prowadzone są następujące prace:

- wyłączenie kotłów ogrzewających czynnik grzewczy,
- wystudzenie kąpieli do odpowiedniej temperatury,
- wypompowanie kąpieli z wanny.”

XXIII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wojewoda Śląski decyzją z dnia 27 grudnia 2005 r. znak: ŚR-III/6618/PZ/46/13/05 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 426/OS/2010 z dnia 8 lutego 2010r., nr 1284/OS/2011 z dnia 5 maja 2011r., nr 60/OS/2014 z dnia 14 stycznia 2014r. oraz decyzją nr 2577/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014r.) udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, eksploatowanej przez dla Ocynkownię Pokój Sp. z o.o. z siedzibą w Rudzie Śląskiej przy ul. Niedurnego 79 (Regon: 276303577, NIP: 641-21-73-026).

Działając z upoważnienia Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. z siedzibą w Rudzie Śląskiej, pismem z dnia 10 lipca 2013 r. Pan [REDAKTOR] zwrócił się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. w Rudzie Śląskiej decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2005 r. znak ŚR-III/6618/PZ/46/13/05, dla instalacji zlokalizowanych w Rudzie Śląskiej przy ul. Niedurnego 79, w związku z przebudową części chemicznej linii cynkowania ogniowego w zakresie wymiany wanien trawiennych wraz z systemem ogrzewania oraz wentylacji z instalacją oczyszczania powietrza odlotowego, przebudowy pomieszczenia kotłowni oraz stacji regeneracji topnika z wymaganą instalacją technologiczną.

Dla przedmiotowego przedsięwzięcia została wydana decyzja Nr 15/2013 z dnia 14.08.2013r. określająca środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia, realizowanego przez Ocynkownię Pokój Sp. z o.o. w Rudzie Śląskiej przy ul. Niedurnego 79 pn.: „Modernizacja linii technologicznej do obróbki metali zlokalizowanej na terenie Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. w Rudzie Śląskiej przy ul. Niedurnego 79, na działce ewidencyjnej nr 2934/189”, a na tej podstawie pozwolenie na budowę.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 2 podpunkt 7 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r. poz. 1169), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska ((tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm.).

Z uwagi na prowadzenie przez firmę instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ – przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2.1 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 z późn. zmianami) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 1438,02 PLN.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 24 sierpnia 2015 r. o znaku OS PZ.KW-00415/15, z dnia 2 października 2015 r. o znaku OS PZ.KW-00514/15, z dnia 17 listopada 2015 r. o znaku OS PZ.KW-00597/15).

Pan [REDAKTOR] przedłożył uzupełnienia do wniosku pismami z dnia 7 września 2015r. o znaku EU/3753/AW/2015, z dnia 22 września 2015r. o znaku EU/3850/AW/2015, z dnia 14 października 2015r. o znaku EU/3977/AW/2015, z dnia 4 listopada 2015r. o znaku EU/4086/AW/2015, z dnia 25 listopada 2015r. o znaku EU/4224/AW/2015.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 5 sierpnia 2015 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku Ocynkowani Pokój Sp. z o.o. z siedzibą w Rudzie Śląskiej przy ul. Niedurnego 79, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Ruda Śląska 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.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego związana jest z przebudową części chemicznej linii cynkowania ogniowego w zakresie wymiany wanień trawiennych wraz z systemem ogrzewania oraz wentylacji z instalacją oczyszczania powietrza odlotowego, przebudową pomieszczenia kotłowni oraz stacji regeneracji topnika z wymaganą instalacją technologiczną.

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

Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki odpadami związana jest ze zwiększeniem ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji. W związku z powyższym w zakresie gospodarki odpadami zwiększeniu uległa ilość odpadów dotychczas wytwarzanych. Sposób prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1973).

W zakresie emisji hałasu:

W związku z modernizacją linii technologicznej do obróbki metali powstaną nowe źródła emisji hałasu do środowiska. Z uwagi na powyższe należało dokonać zmian w punkcie pozwolenia zintegrowanego zawierającym charakterystykę źródeł hałasu.

Obliczenia rozkładu pola akustycznego wykazały, że planowane do wprowadzenia zmiany nie spowodują przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji do powietrza związana jest z modernizacją linii technologicznej do obróbki metali, w tym przebudową części chemicznej linii cynkowania ogniowego w zakresie wymiany wanień trawiennych wraz z systemem ogrzewania oraz wentylacji wraz z instalacją oczyszczania powietrza odlotowego. Modernizacja ta obejmuje zabudowę wentylacji mechanicznej wychwytyjącej opary chlorowodoru znaną wanień trawiennych wraz z zabudową absorbera HCl, a tym samym powstaniem nowego emitora E-8.

W punkcie III.1. pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja IPPC) oraz instalacji nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych (instalacja pomocnicza). Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez

zakład. Przeprowadzone we wniosku 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 pozwoleniu nie określono wielkości emisji z instalacji energetycznego spalania paliw w skład, której wchodzi: kocioł grzewczy o mocy 120 kW (emitor E-7), nowy kocioł grzewczy o mocy 380 kW (emitor E-9) oraz odciąg ze spalania gazu w palniku o mocy 228 kW (emitor E-6). Z uwagi na moc cieplną ww. instalacji energetycznej nie wymaga ona uzyskania pozwolenia na emisję gazów lub pyłów do powietrza zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881).

W punkcie IV.2. pozwolenia, zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zmianami) nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

W punkcie V.4. pozwolenia określono warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji, zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 188 ust. 2 pkt. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zmianami).

Jak wynika z przedłożonej dokumentacji wnioskowej, zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej nie ulegają zmianie.

Jak wynika z przeprowadzonej przez zakład analizy pod kątem ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód podziemnych, w badanym podłożu rodzimym, poniżej nasypów, dominują grunty praktycznie nieprzepuszczalne (gliny pylaste zwięzłe, ility, zwietrzliny gliniaste piaskowców) stanowiące dobrą warstwę izolacyjną dla zalegających powyżej, w obrębie nasypów, wód opadowych. W świetle tej budowy geologicznej, warunki hydrogeologiczne należy uznać za korzystne. Skrupulatne przestrzeganie zasad (w tym właściwej eksploatacji instalacji) powinno zapewnić bezpieczeństwo powierzchni ziemi i wód podziemnych przed przedostaniem się substancji chemicznych. Jednak do części III pozwolenia zintegrowanego zostały wprowadzone dodatkowe warunki pozwolenia, celem wzmocnienia samokontroli w tym zakresie.

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 Zakład spełnia wszystkie ww. przesłanki.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami 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 organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Przedłożono dowód zapłaty opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 zł wniesionej na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice.

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

