



Decyzja nr 4104/OS/2017

organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/105/7/06 z dnia 24 listopada 2006 r. (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1313/OS/2013 z dnia 17 czerwca 2013 r. oraz decyzją Nr 2576/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Mysłowicach przy ul. Brzezińskiej 50, eksploatowanej przez Manuli Hydraulics Polska S.A. z siedzibą w Mysłowicach przy ul. Brzezińskiej 50 (Regon: 271143117; NIP: 2220009234),

na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257) oraz art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. z 2017 r. poz. 519 ze zm.)

orzekam

zmieniam na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/105/7/06 z dnia 24 listopada 2006 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1313/OS/2013 z dnia 17 czerwca 2013 r. oraz decyzją Nr 2576/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Mysłowicach przy ul. Brzezińskiej 50, eksploatowanej przez Manuli Hydraulics Polska S.A. z siedzibą w Mysłowicach przy ul. Brzezińskiej 50, w następujący sposób:

I. W rozdziale I. „Rodzaj i parametry instalacji”

1) punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:

„1. Rodzaj prowadzonej działalności.

MANULI HYDRAULICS POLSKA S.A. w Mysłowicach zarejestrowana jest w Sądzie Rejonowym Wydziału Gospodarczego Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS: 0000081700, NIP: 222-00-09-234, REGON: 271143117. Spółka wytwarza szeroki asortyment złączek hydraulicznych, w tym: oprawki, końcówki, nakrętki oraz węże gumowe i termoplastyczne, osprzęt metalowy oraz łączniki. Wyroby produkowane są na automatach wielowrzecionowych oraz sterowanych numerycznie,

poddawane są obróbce mechanicznej i cieplnej, a następnie procesom nakładania powłok galwanicznych w automatycznych dwóch liniach do cynkowania z procesami przygotowania powierzchni i pokrywania detali stalowych cynkiem lub stopem cynk-nikiel w kąpielach słabokwaśnych i alkalicznych oraz pasywacji i uszczelniania.

a) prowadzący instalację IPPC:

Lp.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	Manuli Hydraulics Polska S.A.	Brzezińska 50	41-400	Mysłowice	271143117	2220009234

b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IIPC	Klasyfikacja 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 z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m ³	Brzezińska 50	41-100	Mysłowice	2.7	Rozp. § 2 ust.1 pkt 15 Poś art.378 ust.2a	1	901/82, 902/83, 905/82, 906/82, 1260/95, 1259/95, 1018/95, 907/82

2) punkt 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny” otrzymuje nowe brzmienie:

„2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.

A. Instalacja IPPC

Nakładanie powłok metali kolorowych na elementy odbywa się metodami elektrolitycznymi w wannach galwanicznych. Proces galwaniczny polega na zanurzeniu galwanizowanych elementów w odpowiednich wannach wypełnionych elektrolitem, przy zastosowaniu właściwej temperatury kąpeli oraz stężeniu substancji chemicznych, a także napięcia prądu i czasu trwania kolejnych zanurzeń.

Przygotowanie powierzchni detali przeznaczonych do naniesienia powłoki galwanicznej polega na odtłuszczeniu chemicznym i elektrochemicznym oraz wytrawieniu. Oczyszczone powierzchnie pokrywane są elektrochemicznie powłoką cynkową lub powłoką stopową cynku i niklu oraz powłoką ochronną. W procesie technologicznym wykorzystywane są wysokosprawne kąpiele chlorkowe i alkaliczne z użyciem dodatków blaskotwórczych. Stosowana w instalacji technologia nakładania powłok galwanicznych nie przewiduje stosowania kąpeli cyjankalicznych, a w procesie chromianowania nie stosuje się chromu (VI).

Proces produkcyjny galwanizerni obejmuje następujące operacje technologiczne:

- odtłuszczenie chemiczne i elektrochemiczne,
- trawienie chemiczne i dotrawianie,
- cynkowanie galwaniczne Zn i Zn-Ni w wannach, na zawieszkach lub w urządzeniach obrotowych,
- chromianowanie,
- płukanie kaskadowe w zimnej i ciepłej wodzie po każdej operacji procesowej,
- suszenie

Odtłuszczenie chemiczne.

Stosowana technologia realizowana w instalacji polega na odtłuszczeniu w wodnych roztworach alkalicznych, sporządzanych na bazie preparatów silnie zasadowych, odtłuszczających, np. PRAGOLOD 69E z dodatkiem środka powierzchniowo czynnego do poprawy funkcjonowania zasadowego systemu czyszczącego, np. produkty handlowe: SLOTOCLEAN RV 111 i SLOTOCLEAN VF 500, lub inne o tych samych właściwościach.

Proces realizowany jest w wannach technologicznych w kąpeli o temperaturach wymaganych realizacją procesów od 55-80 °C.

Trawienie chemiczne.

Jest to metoda oczyszczania powierzchni stopów żelaza z produktów korozji polegająca na usuwaniu ich z podłoża w kąpielach trawiących. W przedmiotowej galwanizerni trawienie chemiczne odbywa się w 14-18 % roztworze wodnym kwasu solnego (HCl handlowy) z dodatkiem preparatu zawierającego inhibitory trawienia i środki powierzchniowoczynne. Kwas solny równomiernie rozpuszcza produkty korozji i szybciej trawi podłoże, a przedmioty trawione wykazują lepszy stan powierzchni i mniejsze nawodorowanie. Chlorki żelaza dają się łatwo spłukać z powierzchni. Proces prowadzony jest w wydzielonych wannach technologicznych, w temperaturze otoczenia 20-30 °C. Średnio czas trawienia procesu wynosi około 30 minut.

Odtłuszczenie elektrochemiczne.

Proces ten jest ostatnią operacją przed galwanicznym pokrywaniem metali i od odpowiedniego przeprowadzenia tego procesu w dużej mierze zależy jakość nanoszonej powłoki metalicznej. Działanie chemiczne jest na tym etapie zintensyfikowane przez wydzielanie się tlenu (cykl anodowy) lub wodoru (cykl katodowy). Składy podstawowe kąpeli są zbliżone do odtłuszczenia chemicznego. Dostępne na rynku preparaty alkaliczne zawierają zestawy związków nieorganicznych oraz środków powierzchniowo czynnych, jak również inhibitorów korozji, związków kompleksotwórczych i innych. Każdorazowo pH kąpeli alkalicznych zawiera się w granicach 9,5-13. Odtłuszczenie to prowadzi się w kąpeli zawierającej preparat np. PRAGOLOD 69E lub preparat o właściwościach podobnych, w temperaturze około 30 °C.

Dotrawianie.

Przed nałożeniem powłoki galwanicznej stosowane jest jeszcze dotrawianie w 6-12% roztworze wodnym kwasu solnego, które ma na celu usunięcie cieniutkiej warstewki tlenków z powierzchni przedmiotu, mogącej utworzyć się pomiędzy poszczególnymi operacjami. Dotrawianie prowadzone jest w odrębnych wannach technologicznie wydzielonych dla tej operacji w temperaturze otoczenia.

Cynkowanie – nakładanie powłok galwanicznych.

Powłoki cynkowe i cynkowo – niklowe stanowią ochronę antykorozyjną wyrobów z żeliwa i stali. Grubość naniesionej powłoki cynku standardowo wynosi 8-12 µm, co odpowiada w przybliżeniu 86 g Zn/m². Nieco większą masę zachowuje powłoka po cynkowaniu stopowym Zn-Ni. Powłoka cynkowa lub cynkowo-niklowa zabezpiecza powierzchnię metalu przed korozją atmosferyczną i ochrania elektrochemicznie powierzchnię podłoża metalu odsłoniętą przez zadrapania i uszkodzenia oraz zahamowuje proces korozji przez produkty korozji cynkowej. Powłoki cynk-nikiel (<15 % Ni)

nakładane z kąpiele kwaśnych opartych na chlorku amonu lub z kąpiele alkalicznych, becyjankowych, zapewniają 2-5 krotnie wyższą odporność korozyjną od powłok cynkowych. W skład kąpiele słabokwaśnej stosowanej w analizowanej galwanizerni wchodzi: chlorek cynku, chlorek potasowy, kwas borowy, kwas solny, dodatki blaskotwórcze oparte na niejonowych i anionowych zwilżaczach. Proces prowadzony jest w zakresie kwasowości 4,5-6,0 pH. Kąpiele alkaliczne oparte są na wodorotlenku sodu, a do cynkowania stopowego wykorzystane zostaną np. preparaty o nazwach handlowych Unizinc Al: 451, 452 i 453, zawierające głównie siarczan niklu, lub inne preparaty gotowe o podobnym składzie i właściwościach. Kąpiele alkaliczne odznaczają się dobrą przewodnością i dobrą wydajnością prądową, dzięki czemu ich zapotrzebowanie energetyczne jest niskie. Cynkowanie oraz nakładanie powłok stopowych Zn-Ni prowadzone jest w odrębnych wannach na liniach galwanizowania automatycznego, przy temperaturze kąpiele w granicach 18-35 °C.

Aktywacja.

Proces realizowany w wannie z 0,5% roztworem wodnym kwasu azotowego ma na celu rozjaśnienie i aktywację powierzchni ocynkowanej przed procesem chromianowania.

Chromianowanie.

Proces chromianowania powłok galwanicznych i metali stosowany jest między innymi w celu zwiększenia odporności korozyjnej metalu lub metalowej powłoki ochronnej. Powłoki chromianowe wytwarzane są w roztworach zawierających azotan chromu (III), lub w roztworach chromianów zawierających dodatki innych związków zarówno organicznych jak i nieorganicznych, działających najczęściej jako aktywatory. Rodzaj substancji dodatkowych zależy od rodzaju metalu, na powierzchni którego wytwarza powłokę chromianową oraz od wymaganych własności tej powłoki. Grubość powłok chromianowych wynosi najczęściej od 0,1 do 1,0 µm. Proces technologiczny przewiduje stosowanie 0,3-0,9 % roztworu koncentratu zawierającego azotan chromu (III) oraz kwas azotowy i dodatki. Koncentrat nie zawiera związków chromu sześciowartościowego. Procesy te zaliczane są do grupy powłok konwersyjnych, tj. powłok wytwarzanych w wyniku chemicznej lub elektrochemicznej reakcji metalu z przypowierzchniową warstewką odpowiednich związków chemicznych z wytworzeniem soli, praktycznie nie rozpuszczalnej w ośrodku, w którym zachodzi ta reakcja.

Wykorzystywana technika prowadzenia procesów galwanicznych oparta jest na stosowaniu niskostężeniowych, niskotemperaturowych i becyjankowych kąpiele procesowych. Niektóre kąpiele galwaniczne podgrzewane są grzałkami elektrycznymi, większość procesów prowadzona jest w temperaturze otoczenia.

Instalacja galwanizerska do cynkowania elementów stalowych o charakterze podstawowym typu IPPC, obejmuje 2 linie technologiczne:

1) **linia do cynkowania nr 1** – linia do cyklu bębnowego i zawieszkowego o sumarycznej pojemności roboczej wanie procesowych wynoszącej 28,4 m³ – wybudowana w roku 1998, wyremontowana generalnie w roku 2004, zmodernizowana w roku 2016. Gazy odlotowe z linii kierowane są do skrubera wodnego z wypełnieniem, a następnie do emitora E1.

Parametry techniczne linii nr 1:

Wymiary gabarytowe całej linii wraz z osprzętem: (długość x szerokość x wysokość od posadzki) – 27,65 m x 2,1 m x 4,0 m.

Ilość odciąganego powietrza z automatu linii (regulowana)	– 19 400-21 900 m ³ /h,
Ilość ścieków chromowych	– 800 dm ³ /h,
Ilość ścieków kwaśno-alkalicznych	– 7 000 dm ³ /h,
Wydajność automatu w systemie bębnowym	– 400-480 kg/h,
Wydajność automatu w systemie zawieszkowym	– 160-200 kg/h,

2) **linia do cynkowania nr 2** – linia ustawiona w 2 rzędach do cyklu statycznego i bębnowego o sumarycznej pojemności wanien procesowych wynoszącej 38,9 m³, wybudowana w roku 2004 i zmodernizowana w roku 2017. Gazy odlotowe z linii kierowane są do skrubera wodnego z wypełnieniem, a następnie do emitora E2.

Parametry techniczne linii 2:

Wymiary gabarytowe całej linii wraz z osprzętem: (długość technologiczna x szerokość x wysokość od posadzki) – 30,0 m x 2,8 m x 7,7 m,

Ilość odciąganego powietrza z automatu linii (regulowana) – 19 500 – 21 600 m³/h,

Ilość ścieków chromowych – 1 000 dm³/h;

Ilość ścieków kwaśno-alkalicznych – 4 000 dm³/h;

Wydajność automatu zamiennie:

Wydajność automatu w systemie zawieszkowym – 300 – 400 kg/h;

Wydajność automatu w systemie bębnowym – 450 – 530 kg/h;

B. Procesy powiązane technologicznie z instalacją IPPC

Instalacją powiązaną technologicznie z instalacją IPPC jest **stacja neutralizacji i podczyszczania ścieków technologicznych**, pogalwanicznych, umiejscowiona w odrębnym budynku. Obróbka ścieków prowadzona jest w oparciu o konwencjonalną metodę chemiczną w systemie przepływowym.

Ścieki pogalwaniczne kwaśne, zasadowe, chromowe i cynkowe oraz ścieki po procesie Zn-Ni, odprowadzane są do stacji neutralizacji odrębnymi ciągami, wyposażonymi w zbiorniki do osobnego gromadzenia tych ścieków. Ścieki cynkowo-niklowe obrabia się w miejscu starej nitki do redukcji chromu (VI) oraz w dodatkowo zainstalowanych zbiornikach reakcyjnych. Do magazynowania wykorzystuje się zbiorniki po zaniechanym stosowaniu chromu (VI).

Zużyte kąpiele kieruje się do zbiorników odrębnych na kąpiele kwaśno-alkaliczne i chromowe. Ścieki chromowe i alkaliczno-kwaśne mieszają się w wannie, która wyposażona jest w mieszalnik, sondę z elektrodą do pomiaru wartości pH i regulator wartości pH. Współdziała ze zbiornikiem magazynującym kwas siarkowy i zbiornikiem magazynującym wodorosiarczyn sodu oraz z wanną, która zaopatrzona jest w przegrodę spowalniającą czas przepływu ścieków dając im odpowiedni czas na przebieg reakcji.

Po procesie technologicznym Zn-Ni ścieki popłuczne zawierające skompleksowany nikiel i cynk poddane zostaną obróbce polegającej na usunięciu metalicznych jonów z ich skompleksowanej formy, a następnie ich wytrąceniu. Wytrącone jony metaliczne zostaną odfiltrowywane na prasie filtracyjnej.

Ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne z dwóch linii nakładania powłok galwanicznych spływają grawitacyjnie do zbiornika pompowego, a następnie zostają przetłaczane do zbiornika uśredniającego. W zbiorniku tym następuje wyrównanie składu chemicznego ścieków oraz uspokojenie burzliwego przepływu ścieków. Dalej ścieki przepłyną grawitacyjnie do zbiorników reakcyjnych (reaktorów), gdzie nastąpi pierwszy etap procesu neutralizacji polegający na korekcie odczynu pH z równoległym wytrącaniem osadu wodorotlenków metali. Nastąpi dekompleksowanie niklu. Reagentami stosowanymi do neutralizacji jest roztwór wodorotlenku sodowego lub/i w zależności od sytuacji roztwór H₂SO₄, które są dozowane automatycznie przy wykorzystaniu odpowiednich pomp dozujących, współpracujących z układami pomiarowo-regulacyjnymi odczynu ścieków. W następnym etapie ścieki przepłyną kolejno do zbiornika odrębnego w celu wydłużenia czasu neutralizacji i separatorów osadów. Ciecz nasadowa przepłynie do ostatniego zbiornika przed

układem doczyszczającym, gdzie prowadzi się ciągły pomiar i zapis pH ścieków.

W przypadku niewłaściwego odczynu ścieki automatycznie zwracane są do ponownej obróbki. Po neutralizacji zawartość reaktorów będzie kierowana do osadnika zbiorczego, gdzie w międzyczasie będzie dodawany flokulant.

W przypadku awarii zbiorników neutralizatora lub niewłaściwych wskazań sond do pomiaru pH i redox w galwanizerni uruchamia się sygnał dźwiękowy, a w stacji neutralizacji dźwiękowy i świetlny. Neutralizator zaopatrzone jest w system informowania o przyczynie alarmu, jak również historii alarmów jakie miały miejsce w przeszłości z dokładnym czasem ich wystąpienia i wyłączenia. Podczyszczone w urządzeniach technologicznych ścieki przemysłowe odprowadzane są do indywidualnej kanalizacji wewnątrzzakładowej, a następnie do kanalizacji zewnętrznej zarządzanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Mysłowicach na podstawie zawartej umowy, pisemnej zgody administratora sieci oraz pozwolenia wodnoprawnego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych.

W pomieszczeniu galwanizerni poza dwoma liniami galwanizerskimi przeprowadzane są dodatkowe procesy związane bezpośrednio z produkcją. Są to:

- uszczelnianie powłoki ochronnej – dla linii nr 1 – proces prowadzony w wannie o wymiarach 1,48 m x 0,74 m x 0,88 m i objętości roboczej 0,96 m³, z kąpielą, w skład której wchodzi preparat mineralno-organiczny,
- uszczelnianie powłoki ochronnej – dla linii nr 2 – proces prowadzony w 2 wannach, objętość jednej wanny – 1,65 m³ przy wymiarach 2,2 x 0,6 x 1,25, a wanny drugiej 1,93 m³ przy wymiarach 2,2 x 0,7 x 1,25 z kąpielą, w skład której wchodzi preparat mineralno-organiczny,
- 2 generatory cynku poza obrębem linii, po jednym dla każdej linii, są to stacje przygotowania cynku, wanny o objętości V = 3 m³, wypełnione roztworem alkalicznym, w których następuje przygotowanie kąpeli do cynkowania,
- 5 odrębnych systemów filtracji kąpeli procesowych, po 2 na każdą linię technologiczną (1 rezerwowo),
- 2 wymrażarki węglanów, po jednej dla każdej linii,
- 2 systemy chłodzenia o mocy 110 kW po jednym dla każdej linii.

Ze względu na stosowane w procesach powiązanych technologicznych z instalacją IPPC substancji o małym potencjale zagrożeń, które nie są ujęte w przepisach dotyczących ochrony powietrza, nie stosuje się indywidualnych, wentylacyjnych odciągów miejscowych."

3) Punkt 3. „Źródła emisji substancji do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„3. Źródła emisji substancji do powietrza.

Źródłem emisji substancji z instalacji do powierzchniowej obróbki metali są procesowe wanny galwaniczne. Opary z wanień galwanicznych procesowych (odciągane przez system wyciągów miejscowych wyposażonych w ssawy wentylacyjne burtowe oraz kolektory), kierowane są do skruberów wyposażonych w wypełnienia spryskiwane wodą o skuteczności redukcji 90 %. Odciągane gazy oczyszczone w skruberach emitowane są do powietrza z poszczególnych linii indywidualnymi emitarami, to jest:

- z linii technologicznej nr 1-emitorem E1 o wysokości h = 15,5 m i średnica wylotu d = 0,63 m
- z linii technologicznej nr 2-emitorem E2 o wysokości h = 6,0 m i średnica wylotu d = 0,8 m."

4) Punkt 4. „Gospodarka wodno-ściekowa” otrzymuje nowe brzmienie:

„4. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.1. Gospodarka wodna.

Zaopatrzenie Zakładu w wodę na cele technologiczne i bytowe realizowane jest z sieci wodociągowej na podstawie umowy z Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Mysłowicach. Pomiar pobieranej wody dokonywany jest na wodomierzu głównym zakładu oraz na wodomierzu zainstalowanym w galwanizerni.

4.2. Gospodarka ściekowa.

W wyniku eksploatacji instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie powstają następujące rodzaje ścieków:

- bytowe,
- wody opadowe,
- przemysłowe.

Ścieki bytowe – z pomieszczeń socjalnych i urządzeń higieniczno-sanitarnych ujmowane są w system kanalizacji sanitarnej. Po podczyszczeniu w biologicznej oczyszczalni ścieków z wykorzystaniem osadnika Imhoffa oraz reaktora z osadem czynnym o działaniu cyklicznym typu SBR odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej MPWiK Sp. z o.o. w Mysłowicach na podstawie umowy.

Ilość ścieków bytowych odprowadzanych z instalacji do kanalizacji wynosi około 4,5 – 4,7 m³/dobę.

Wody opadowe – wody opadowe lub roztopowe z terenu Zakładu oczyszczane są w osadniku i separatorze. Ścieki deszczowe z powierzchni utwardzonych oraz wody opadowe z połaci dachowych odprowadzone są do kanalizacji wewnątrzzakładowej.

Ilość wód opadowych lub roztopowych odprowadzonych do kanalizacji wynosi około 0,264 m³/s i 23 439 m³/rok.

Oczyszczone ścieki przemysłowe, wody opadowe z powierzchni utwardzonych oraz z połaci dachowych wraz ze ściekami bytowymi podczyszczonymi w biologicznej oczyszczalni ścieków wspólnym kolektorem odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej administrowanej przez MPWiK Sp. z o.o. na podstawie zawartej umowy.

Ścieki przemysłowe – ścieki pogałwaniczne kwaśne (zasadowe), chromowe (1 nitka) i cynkowo-niklowe (2 nitka) odprowadzane są do stacji neutralizacji odrębnymi ciągami wyposażonymi w zbiorniki do gromadzenia osobno tych ścieków. Oczyszczone w urządzeniach technologicznych ścieki przemysłowe odprowadzone są do kanalizacji wewnątrzzakładowej, a następnie do kanalizacji zewnętrznej zarządzanej przez MPWiK Sp. z o.o. w Mysłowicach na podstawie zawartej umowy, pisemnej zgody administratora sieci oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych.

Ilość powstających ścieków przemysłowych wynosi maksymalnie około 312 m³/dobę.

Skład ścieków przemysłowych:

zawiesina ogólna, chemiczne zapotrzebowanie tlenu ChZT_{Cr}, pięciodobowe biologiczne zapotrzebowanie tlenu BZT₅, ogólny węgiel organiczny (OWO), azot amonowy, fosfor ogólny, chlorki, siarczany, żelazo ogólne, glin, cynk, chrom⁺⁶, chrom ogólny, nikiel.”

5) Punkt 5. „Źródła emisji hałasu do środowiska” otrzymuje nowe brzmienie:

„5. Źródła emisji hałasu do środowiska.

Głównym źródłem hałasu są wentylatory promieniowe odciągu zanieczyszczonego powietrza znad wanien procesowych linii galwanicznych. Drugorzędne znaczenie mają wentylatory dachowe pracujące jako odciągi lokalne lub ogólne oraz hałas przenikający do otoczenia przez ściany budynków.

Nazwa źródła hałasu i jego lokalizacja	Czas pracy źródła [h]	Moc akustyczna źródła/poziom dźwięku w hali [dB]
wyrzutnia pionowa wentylatora promieniowego odciągu oparów z linii galwanicznej nr 1	praca ciągła	89,4
wyrzutnia pionowa wentylatora promieniowego odciągu oparów z linii galwanicznej nr 2	praca ciągła	90,8
hala z urządzeniami linii galwanizatorskiej nr 1, wentylator odciągowy oparów znad wanien procesowych	praca ciągła	88,1
hala z urządzeniami linii galwanizatorskiej nr 2	praca ciągła	86,9
pomieszczenie przy hali linii nr 2, wentylator odciągowy oparów znad wanien procesowych linii nr 2	praca ciągła	82,0

”

6) Punkt 6. „Gospodarka odpadami” otrzymuje nowe brzmienie:

„6. Gospodarka odpadami.

Podczas eksploatacji galwanizerni powstaje w ciągu roku 1 445,050 Mg odpadów niebezpiecznych. Na terenie Zakładu prowadzona jest selektywna zbiórka tych odpadów, które przekazywane są następnie do odzysku lub unieszkodliwienia odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.”

7) Punkt 7. „Zużycie głównych surowców i mediów” otrzymuje nowe brzmienie:

„7. Zużycie głównych surowców i mediów.

Do głównych surowców wykorzystywanych w MANULI HYDRAULICS S.A. należą: elektrody cynkowe, chlorek cynku, skompleksowany preparat zawierający siarczan niklu, chlorek cynku, chlorek żelaza, kwas borowy, kwas fosforowy, kwas siarkowy, kwas solny, kwas azotowy, wodorotlenek sodu, woda amoniakalna, substancje pomocnicze (wybłyszczacze, uszczelniacze).

Prognozowane roczne zużycie wody na potrzeby technologiczne instalacji wynosi średnio około 43 962 m³/rok, maksymalnie około 61 016 m³/rok, dostawy zapewnione w umowie na poziomie 10 000 m³/miesiąc, czyli 120 000 m³/rok.

Prognozowane roczne zużycie energii elektrycznej na potrzeby technologiczne instalacji wynosi średnio ok. 1,43 GWh/rok, maksymalnie 1,67 GWh/rok, dostawy gwarantowane 1,98 GWh/rok. Energia elektryczna zużywana jest na ogrzanie kąpeli galwanicznych, napęd urządzeń linii technologicznych galwanizerni, na potrzeby wentylacji galwanizerni oraz na utrzymanie urządzeń oczyszczających gazy odlotowe z galwanizerni i na potrzeby oświetlenia.”

II. Część II decyzji: „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” otrzymuje nowe brzmienie:

„II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają w Zakładzie osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska. Należą do nich:

1. W zakresie ochrony powietrza:

- ujęcie oparów zwanian galwanicznych przez system wyciągów miejscowych wyposażonych w ssawy burtowe usytuowane przy każdej wannie procesowej. Odciągane powietrze jest oczyszczane w skruberach o sprawności minimum 90 % wyposażonych w spryskiwane wodą wypełnienie, zapewniające usunięcie zanieczyszczeń chemicznych z powietrza emitowanego do atmosfery,
- redukcja swobodnej powierzchni nad zbiornikami procesowymi – realizowana w systemie zawieszkowym poprzez zamontowanie na zawieszkach specjalnych przykryć dopasowanych do kształtu wanny, w okresach przerw w produkcji wanny procesowe są tymczasowo przykrywane w celu ograniczenia strat parowania,
- stosowanie kąpeli niskotemperaturowych i niskostężeniowych, co ogranicza emisję substancji do powietrza z prowadzonych procesów,
- w miarę możliwości technicznych dodawanie do kąpeli procesowych preparatów zmniejszających parowanie,
- stosowanie w procesie technologicznym wyłącznie energii elektrycznej,
- dostawa ciepła na potrzeby centralnego ogrzewania Zakładu realizowana jest z kotłowni zakładowej opalanej gazem ziemnym Gz50.

2. W zakresie ochrony wód powierzchniowych:

- zapewnienie odpowiedniego stopnia zabezpieczenia gruntu i wód gruntowych przed przenikaniem zanieczyszczeń w miejscach magazynowania, transportu wewnętrznego i produkcji,
- zastosowanie rozdzielczego systemu kanalizacji przemysłowej, sanitarnej i deszczowej, z których każdy wyposażony jest w urządzenia do oczyszczania tj. mechaniczno-biologiczne dla ścieków bytowych, mechaniczno-chemiczne dla ścieków przemysłowych i separator z osadnikiem dla wód opadowych i roztopowych,
- odprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych, sanitarnych i deszczowych do urządzeń kanalizacyjnych administrowanych przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Mysłowicach,
- zastosowanie przeciwprądowych płuczek kaskadowych w celu efektywnego wykorzystania wody płuczającej,
- zastosowanie w procesach odtłuszczania preparatów alkalicznych niezawierających związków kompleksotwórczych, ułatwiających neutralizację zużytych kąpeli,
- zastosowanie preparatów odtłuszczających demulgujących (z usuwaniem oleju), przedłużających żywotność kąpeli, a więc zmniejszających zużycie wody,
- działania w kierunku przedłużenia okresu użytkowania kąpeli technologicznych przy zachowaniu ich właściwej skuteczności i w miarę możliwości technicznych zamykanie kąpeli technologicznych w obiegu zamkniętym,
- zastosowanie w procesie cynkowania kąpeli chlorkowych ułatwiających neutralizację zużytych kąpeli,
- zastosowanie płuczek odzyskowych służących do uzupełniania kąpeli zasadniczych,

- wycofanie z procesów chromianowania preparatów zawierających chrom na szóstym stopniu utlenienia (chrom VI, Cr+6),
- modernizacja oczyszczalni ścieków przemysłowych powstających w trakcie prowadzenia procesów w galvanizerni spowoduje wykorzystanie istniejących zbiorników oczyszczalni oraz montaż nowych urządzeń, w tym pras filtracyjnych, pozwalających na prawidłową i skuteczną obróbkę ścieków oraz zmniejszenie zużycia wody do płukania w oparciu o konwencjonalną metodę chemiczną w systemie przepływowym,
- poddawanie ścieków popłucznych po procesie technologicznym Zn-Ni (zawierających skompleksowany nikiel i cynk) obróbce polegającej na usunięciu metalicznych jonów z ich skompleksowanej formy, a następnie ich wytrąceniu (wytrącone jony metaliczne będą odfiltrowywane na prasie filtracyjnej),
- sprawdzanie i identyfikacja procesów, w których następuje istotne zużycie wody.

3. W zakresie ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

- prowadzenie procesów technologicznych, jak dotychczas w zamkniętych obiektach budowlanych oraz komunikacji wewnętrznej na terenie zakładu, na utwardzonej i szczelnej nawierzchni,
- dobór odpowiednich materiałów do uszczelnienia posadzki, zapewnienie spadków poziomu posadzki w obszarach wydzielonych przegrodami w kierunku kratek ściekowych prowadzących do oczyszczalni ścieków,
- zapewnienie zbiorników lub wanień zapasowych, które będą wykorzystywane do przepompowywania kąpeli podczas regeneracji lub awarii wanny procesowej,
- zastosowanie aparatury kontrolno-pomiarowej (czujniki poziomu) we wszystkich zbiornikach i wannach, które grożą przepełnieniem,
- posadowienie zbiorników zapasowych, zbiorników na ścieki w bezodpływowych wannach bezpieczeństwa zapewniających odbiór kąpeli i ścieków w przypadku rozszczelnienia,
- odpowiednie magazynowanie materiałów chemicznych – w magazynach posiadających szczelną, betonową posadzkę ze spływem powierzchniowym,
- właściwe gospodarowanie wytwarzanymi odpadami.

4. W zakresie ochrony przed hałasem.

- stosowanie urządzeń o niskim poziomie generowanego hałasu,
- wyciszenie głównych emitorów hałasu za pomocą odpowiednich tłumików,
- stosowanie procedur obsługi i przeglądów zapewniających ograniczenie hałasu urządzeń do poziomów nominalnych,
- dokonywanie okresowych przeglądów technicznych, napraw i remontów, zapewniających dotrzymanie poziomu hałasu na założonym poziomie,
- dbałość o stan techniczny budynków i ich elementów budowlanych (okna, bramy), w których zainstalowane są źródła hałasu,
- ograniczanie liczby dostaw poprzez zarządzanie ich czasem, minimalizacja dostaw i dostosowanie ich do pory doby – jednym z podstawowych działań realizowanych w instalacji jest koordynacja dostaw i odbioru produktów w taki sposób, który minimalizuje ruch samochodów w porze nocnej. Docelowo planowana jest eliminacja ruchu pojazdów w porze nocnej. Dotyczy to również rozładunków surowców i załadunków wyrobów,
- nadzór nad urządzeniami stanowiącymi źródło hałasu oraz kontrola parametrów hałasowych pracy urządzeń prowadzony w ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego.

5. W zakresie gospodarki odpadami:

- ograniczanie do minimum ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów,
- zwracanie do produkcji wynoszonych kąpeli poprzez wykorzystanie wód popłucznych do uzupełnienia kąpeli technologicznych,
- magazynowanie odpadów jedynie w miejscach do tego wyznaczonych, w odpowiednich

pojemnikach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych, izolowanych skutecznie od środowiska,

- wyposażenie magazynu odpadów w odpowiedni sprzęt i zabezpieczenia,
- stosowanie szczególnej ostrożności i zachowanie wymagań BHP przy pracach związanych z przeładunkiem i transportem odpadów na terenie zakładu,
- przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom do transportu, zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania,
- segregacja odpadów u źródła i oddzielanie nadających się do zagospodarowania od odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania,
- minimalizacja rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów poprzez właściwe prowadzenie procesu technologicznego (tj. osady poneutralizacyjne, kąpiele),
- optymalne przedłużenie czasu użytkowania roztworów technologicznych,
- zastosowanie do odwadniania osadów poneutralizacyjnych wysokowydajnych pras filtracyjnych umożliwiających odpowiednie przygotowanie i zagospodarowanie wytworzonych odpadów.

6. W zakresie stosowanych technologii:

- stosowanie kąpeli niskostężeniowych o stosunkowo małym potencjale zagrożeń dla ludzi i środowiska,
- stosowanie kąpeli niskotemperaturowych tam, gdzie technologia na to zezwala, praca w temperaturach optymalnych, przy automatycznym sterowaniu ogrzewaniem wanien,
- stosowanie kąpeli procesowych bezcyjankowych i bez preparatów chromu (VI),
- polepszenie skuteczności odtłuszczenia przez wzrost temperatury, wydłużenie czasu procesu, ruch asortymentu lub roztworu,
- wykorzystanie w liniach technologicznych odrębnych, wysokosprawnych systemów filtracji kąpeli oraz wymrażarek węglanów, urządzeń do wytrącania węglanów wapnia z roztworów galwanicznych metodą wyziębiania, przedłużających żywotność stosowanych kąpeli procesowych,
- minimalizacja strat kąpeli – zmniejszenie wynoszenia kąpeli, optymalny dobór czasu przy wyciąganiu elementów poddawanych obróbce pozwalający na oszczędność kąpeli, zawracanie wody z płuczek odzyskowych do kąpeli procesowych,
- wprowadzenie obiegów zamkniętych kąpeli i wód płuczających,
- ogrzewanie, regulacja temperatury kąpeli następuje automatycznie za pomocą grzałek elektrycznych, na których zadana jest określona temperatura kąpeli, grzałki włączają się jedynie w przypadku obniżenia zadanej temperatury, wyłączają się po osiągnięciu określonej, pożądanej temperatury kąpeli,
- wprowadzanie nowoczesnych rozwiązań technologicznych, energooszczędnych i bezpiecznych dla środowiska, a także automatycznego sterowania, monitoringu oraz systemu sygnalizacji i ostrzegania.

7. Wdrożone systemy:

Zakład posiada wdrożony System Zarządzania Jakością zgodny z normą ISO 9001: 2008 oraz System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą ISO 14001: 2004.”

- III. W części III decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 1. „Dopuszczalne wielkości emisji substancji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC” otrzymuje nowe brzmienie:**

„1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.

1.1. Emisja godzinowa z poszczególnych źródeł technologicznych:

nr emitora	źródło emisji	urządzenia redukcyjne	parametry emitora		rodzaj substancji	wielkość emisji [kg/h]
			wysokość [m]	średnica [m]		
E1	Linia technologiczna nr 1	skruber wodny skuteczność 90 %	15,5	0,63	chlorowodór	0,006246
					cynk	0,000432
					nikiel	0,000033
					chrom (III)	0,000390
					ditlenek azotu	0,107439
E2	Linia technologiczna nr 2	skruber wodny skuteczność 90 %	6,0	0,8	chlorowodór	0,007072
					cynk	0,000449
					nikiel	0,000034
					chrom (III)	0,000403
					ditlenek azotu	0,112969

1.2. Emisja roczna z instalacji:

lp.	nazwa substancji	ilość [Mg/rok]
1.	chlorowodór	0,116668
2.	cynk	0,006871
3.	nikiel	0,000499
4.	chrom (III)	0,006105
5.	ditlenek (dwutlenek) azotu	1,930781

IV. W części V decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 3. „Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„3. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

– pomiary emisji substancji do powietrza oraz pomiary skuteczności oczyszczania gazów odlotowych w skruberach powinny obejmować emitory E1 i E2 w zakresie: chlorowodór, chrom ogółem, cynk, nikiel, ditlenek azotu – z częstotliwością 1 raz na rok.

Pomiary powinny być wykonywane w przygotowanych stanowiskach pomiarowych przed i za skruberami, których lokalizacja jest zgodna z polskimi normami.”

V. Część VII decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia” otrzymuje nowe brzmienie:

„VII. 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 oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami)

- z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, ścieków, oraz ilości pobieranej wody (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
2. Przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego 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, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdujące się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
 6. Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie do 30 stycznia każdego roku corocznej informacji za poprzedni rok kalendarzowy pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Zakres informacji powinien obejmować informacje ogólne o instalacji oraz o prowadzącym instalację oraz przedstawiać analizę stanu rzeczywistego w odniesieniu do ochrony powietrza, ochrony przed hałasem, gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej, ochrony powierzchni ziemi, zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, realizacja innych obowiązków ustalonych w decyzji zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (<http://bip.slaskie.pl/> - ŚRODOWISKO - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych - Karta usług na platformie SEKAP; załącznik pn. Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym).

Informację należy przekazać za pomocą ePUAP lub tradycyjnie pocztą wraz z wersją zapisaną na elektronicznym nośniku danych, z podaniem treści: „dotyczy:

„OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_103”.

7. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
8. Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub tradycyjnie pocztą wraz z wersją zapisaną na elektronicznym nośniku danych, z podaniem treści: „dotyczy: „OS.PZ.POMIARY_103”

VI. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają nie zmienione.

Uzasadnienie

Wojewoda Śląski udzielił prowadzącemu instalację IPPC pozwolenia zintegrowanego decyzją znak: ŚR-III-6618/PZ/105/7/06 z dnia 24 listopada 2006 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1313/OS/2013 z dnia 17 czerwca 2013 r. oraz decyzją Nr 2576/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r.) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Mysłowicach przy ul. Brzezińskiej 50, eksploatowanej przez Manuli Hydraulics Polska S.A. z siedzibą w Mysłowicach przy ul. Brzezińskiej 50 (Regon: 271143117; NIP: 2220009234).

W związku z modernizacją eksploatowanych linii galwanicznych nr 1 i nr 2 instalacji IPPC oraz instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC-stacją neutralizacji ścieków przemysłowych oraz planowanymi zmianami w technologii, podaniem z dnia 14 czerwca 2017 r. pełnomocnik spółki MANULI HYDRAULICS POLSKA S.A. z siedzibą w Mysłowicach, zwrócił się o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Mysłowicach przy ul. Brzezińskiej 50. Planowane zmiany będą polegały na wymianie zużytych urządzeń, wanien, instalacji sterującej oraz remoncie konstrukcji wsporczych linii i reduktorów emisji substancji do środowiska, a także na modernizacji neutralizatora ścieków przemysłowych. Ponadto planowane są zmiany w technologii polegające na wprowadzeniu dodatkowego cynkowania stopowego Zn-Ni (cynkowo-niklowego) oraz zmiana polegająca na wygaszeniu dotychczas niewykonanej, a objętej pozwoleniem zintegrowanym, linii galwanicznej nr 3. Planowana w latach poprzednich eksploatacja linii galwanicznej nr 3, która została ujęta w zmienionej decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1313/OS/2013 z dnia 17 czerwca 2013 r., dotychczas nie została wybudowana pomimo, iż dla tej inwestycji wykonano projekt budowlany i została wydana przez Prezydenta Miasta Mysłowice decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach oraz pozwolenie na budowę. Przygotowany projekt budowy i technologiczny linii galwanicznej nr 3 o projektowanej, sumarycznej pojemności wanien procesowych wynoszącej 61,18 m³, przewidywał procesy, które prowadzone są w liniach obecnie istniejących, lecz dodatkowo na linii tej miały być realizowane procesy pokrywania detali stopem cynk-nikiel w kąpeli alkalicznej. Jednak inwestycja ta nie została zrealizowana.

Zgodnie z art. 193 ust. 1 pkt 5 i ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie wygasa, jeżeli prowadzący instalację nie prowadził działalności objętej tym pozwoleniem przez 2 lata. Taka sytuacja ma miejsce w analizowanej instalacji MANULI HYDRAULICS POLSKA S.A. w Mysłowicach. Niniejsza decyzja uwzględnia sytuację związaną z wygaśnięciem decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej warunków emisyjnych określonych dla przedmiotowej, nieistniejącej linii galwanicznej nr 3. W niniejszej decyzji zostały określone aktualne warunki emisji do środowiska, bez uwzględnienia planowanej poprzednio linii, która nie jest eksploatowana. Dotyczy to zmian pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza, gospodarki odpadami, oddziaływania akustycznego i gospodarki wodno-ściekowej.

Spółka nie złożyła podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 23 stycznia 2017 r. wnioskodawca zwrócił się do Urzędu Miasta Mysłowice o opinię, czy planowana modernizacja odtworzeniowa dwóch linii galwanicznych w galwanizerni MANULI HYDRAULICS POLSKA S.A. zlokalizowanej w Mysłowicach przy ulicy Brzezińskiej 50 wymaga uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, o której mowa w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 353 z p. zm.), czy też nie będzie konieczności uzyskania takiej decyzji. W przedmiotowym piśmie został opisany szczegółowo pełny zakres planowanych remontów i modernizacji.

Na podstawie przedstawionych w piśmie informacji Urząd Miasta Mysłowice pismem z dnia 10 lutego 2017 r. znak OS-I.6220.8.2017.SO ustalił, że planowane zamierzenie będzie polegało na modernizacji linii galwanicznych nr 1 i nr 2 w galwanizerni MANULI HYDRAULICS POLSKA S.A. zlokalizowanej w Mysłowicach przy ulicy Brzezińskiej 50. Stwierdzono, że planowany remont i modernizacja nie obejmie swoim zakresem istniejących struktur budowlanych obiektów i jednocześnie nie będzie związana z rozbudową lub nadbudową obiektów. Efektem przedsięwzięcia nie będzie zmiana sposobu użytkowania.

Ponadto ustalono, że planowane działanie nie polega na budowie nowej instalacji, a jedynie na remoncie istniejącej i wymianie znacznie zużytych elementów. Ze względu na charakter i skalę, zamierzenia tego nie można zaliczyć do wymienionych w § 2, ust. 2 pkt 1 rozporządzenie Rady

Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 71), gdyż w tym przypadku mamy do czynienia jedynie z modernizacją istniejącej instalacji, bez zmiany jej charakterystycznych parametrów. Uwzględniając powyższe Urząd Miasta Mysłowice stwierdził, że planowana modernizacja nie wymaga uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

W związku ze zmianami w instalacji do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu MANULI HYDRAULICS POLSKA S.A. w Mysłowicach, w ramach której:

- dokonano identyfikacji substancji chemicznych i ich mieszanin wykorzystywanych, potencjalnie uwalnianych w związku z eksploatacją instalacji,
- dokonano oceny, które z nich stanowią substancje powodujące ryzyko i posiadają potencjał do zanieczyszczania gleby, ziemi lub wód gruntowych w przypadku kontrolowanego lub niekontrolowanego uwolnienia do środowiska,
- dokonano oceny poziomu przygotowania technicznego samej instalacji (i jej otoczenia) pod kątem podjętych działań inwestycyjnych i organizacyjnych, które mają wpływ na zmniejszenie ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Przeprowadzona analiza oraz wykonane badania jakości gleby i ziemi wskazują na właściwy sposób prowadzenia instalacji, a stan techniczny urządzeń jest dobry i izolacja obiektów od środowiska jest właściwa i skuteczna. W stanie istniejącym zasadniczo wyklucza się możliwość skażenia gleby i ziemi oraz wód gruntowych w związku i na skutek eksploatacji galwanizerni – instalacji IPPC.

Z tytułu ww. wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 600,00 złotych.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 2 podpunkt 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 2014r. poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tj. Dz. U z 2016 r. poz.71 ze zm.). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 20 czerwca 2017 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku MANULI HYDRAULICS POLSKA S.A. z siedzibą w Mysłowicach przy ul. Brzezińskiej 50, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 10 lipca 2017 r. zamieszczono na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Mysłowicach oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 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.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (pismo z dnia 9 sierpnia 2017 r. o znaku OS-PZ.KW-00943/17 oraz z dnia 8 września 2017 r. o znaku OS-PZ.KW-01025/17).

W toku prowadzonego postępowania prowadzący instalację złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 23 sierpnia 2017 r. oraz 26 września 2017 r.

Po analizie wszystkich przedstawionych materiałów uznano, że przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

W zakresie ochrony powietrza modernizacja instalacji spowoduje zmiany w emisji wynikające z wprowadzenia cynkowania stopowego Zn–Ni na istniejących liniach technologicznych, modernizacji linii związanej z wymianą wanien procesowych i zwiększeniu ich ilości, dostosowanie instalacji wentylacyjnej do potrzeb poprzez zwiększenie jej wydajności, a także wprowadzenie bardziej korzystnych technologii i preparatów niskotemperaturowych i niskostężeniowych.

Wzrost emisji chlorowodoru, przy zachowaniu produkcji na tym samym poziomie wynika z uruchomienia cynkowania stopowego w obu liniach istniejących, podwyższenia temperatury kąpeli, ograniczenie cynkowania systemem zawieszkowym w linii nr 1, stosowanie kąpeli o większych stężeniach kwasu solnego. Przyrost emisji cynku, poza wprowadzeniem cynkowania stopowego Zn–Ni, wynika z przyjęcia większych powierzchni cynkowania, to jest większych ilości detali drobnych o stosunkowo małej masie, lecz różnorodnej i rozbudowanej powierzchni.

Spadek emisji jednogodzinnej chromu z procesu chromianowania, wynika z weryfikacji rzeczywistego stężenia chromu (III) w kąpeli opartej na roztworach wodnych azotanu chromu.

Spadek rocznej emisji chromu (III) wynika z wycofania z obliczeń planowanej do budowy nowej linii galwanicznej nr 3.

Tlenki azotu emitowane są z procesów trawienia detali cynkowanych w roztworze kwasu azotowego. Od stężenia kwasu azotowego w kąpeli zależy emisja rodzajowa i ilościowa poszczególnych tlenków (NO, N₂O, NO₂, N₂O₃, N₂O₅). Wykazano wzrost wielkości emisji maksymalnej na obu liniach i spadek emisji rocznej z galwanizerni, co wynika z wycofania z obliczeń niezrealizowanej linii galwanicznej nr 3. Nikiel jest nowym zanieczyszczeniem wynikającym z wprowadzenia w ramach modernizacji linii, nakładania powłok stopowych Zn–Ni na produkowane detale i instalacja dodatkowych wanien procesowych.

Dopuszczalne wielkości emisji wszystkich analizowanych substancji kierowanych do powietrza będą spełniały wymagania przepisów prawnych, a standardy jakości powietrza zostaną dotrzymane. Instalacja objęta pozwoleniem, przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza oraz wielkości emisji dopuszczalnej nie będzie naruszać wymogów dotyczących dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, (Dz. U. 24 z sierpnia 2012 r., poz. 1031) oraz dotrzymywania poziomów odniesienia substancji w powietrzu określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem w związku z projektowaną modernizacją linii galwanicznych oraz odstąpieniem od zamiaru uruchomienia nowej linii galwanicznej zmianie ulegnie ilość oraz parametry punktowych i kubaturowych źródeł hałasu. Z uwagi na powyższe należało zmienić punkt pozwolenia charakteryzujący źródła hałasu. Rozszerzeniu ulegnie również punkt decyzji zawierający stosowane i przewidziane do zastosowania rozwiązania i metody ograniczania przez zakład emisji hałasu do środowiska.

Obliczenia prognozowanego rozkładu pola akustycznego uwzględniające wymienione zmiany wykazały, że hałas przenikający do środowiska nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki odpadami w niniejszej decyzji uwzględniono zmiany przepisów prawa, w szczególności zapisy ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, zweryfikowano zapisy w części I oraz II decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

- w części I w punkcie 6. zmieniono zapis i ilość odpadów niebezpiecznych powstających podczas

eksploatacji galwanizerni,

- w części II w punkcie 5 zmieniono zapis dotyczący sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w zakresie ochrony środowiska.

Konieczność zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego wynika z:

- planowanej modernizacji linii galwanicznej nr 1 oraz nr 2,
- wygaszenia aktualnego pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej linii galwanicznej nr 3, która nie została wybudowana natomiast objęta została decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1313/OS/213 z dnia 17 czerwca 2013 r.

Nie ulegają zmianie rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych, w ramach niniejszej zmiany pozwolenia, pomimo wygaszenia części dotyczącej linii galwanicznej nr 3, ponieważ modernizacja istniejących linii galwanicznych nr 1 i 2, będzie utrzymywała wytwarzane odpady w zakresie rodzaju i ilości, która została określona w decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1313/OS/213 z dnia 17 czerwca 2013 r.

Przedstawione we wniosku materiały oraz dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art. 184 ust. 2, 2a i 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z zobowiązującymi przepisami.

Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. *w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmniejszyła się ilość wytwarzanych ścieków bytowych określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. W części opisowej pozwolenia zostały skorygowane zapisy dotyczące ilości powstających ścieków. Ścieki do środowiska odprowadzane są w sposób pośredni przez zewnętrzną sieć kanalizacji i oczyszczalnię ścieków na podstawie umów i pozwolenia wodnoprawnego.

Jednocześnie skorygowano i uaktualniono część VII pozwolenia, która określa obowiązki prowadzącego instalację oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia. Zgodnie z wymogiem określonym w art. 211 ust 1 pkt 6 ppkt 12 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* organ określił wymagania dot. obowiązku przesyłania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Wnioskodawca pismem z dnia 24 listopada 2017 r. został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Wnioskodawca nie wniósł 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 prowadzący instalację spełnia wszystkie ww. przesłanki.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia zgodnie z art. 127 § 1 i 2 oraz art. 129 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257).

Jednocześnie informuję, że zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

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