

Katowice, dnia 19 lipca 2017 r.
Nr sprawy: OS PZ.7222.25.2017
Nr pisma: OS-PZ.KW-00904/17
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 2441/OS/2017

Organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 10 listopada 2006 r. znak ŚR-III-6618/PZ/104/11/06 (zmienionej decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 19 grudnia 2007 r. znak ŚR/IV/6618/61/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 23 grudnia 2010 r. nr 5533/OS/2010, z dnia 19 stycznia 2012 r. nr 118/OS/2012 i z dnia 20 listopada 2014 r. nr 2709/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni zlokalizowanej w Bielsku-Białej, eksploatowanej przez Electropoli Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej (Regon: 330126145, NIP: 5471875249)

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 2017 r., poz. 1257) i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.)

Orzekam:

zmieniam na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 10 listopada 2006 r. znak ŚR-III-6618/PZ/104/11/06 (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 19 grudnia 2007 r. znak ŚR/IV/6618/61/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 23 grudnia 2010 r. nr 5533/OS/2010, z dnia 19 stycznia 2012 r. nr 118/OS/2012 i z dnia 20 listopada 2014 r. nr 2709/OS/2014) udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni zlokalizowanej w Bielsku-Białej, eksploatowanej przez Electropoli Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej (Regon: 330126145, NIP: 5471875249) w następujący sposób:

- I. W całej treści decyzji wyrazy oznaczające prowadzącego instalację objęta ww. pozwoleniem zintegrowanym oraz adres jego siedziby użyte we wszystkich przypadkach otrzymują brzmienie:

„Electropoli Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, ul. Grażyńskiego 141, 43-300 Bielsko-Biała, numer KRS: 0000147947, REGON: 330126145, NIP: 5471875249”

II. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 1.: „Rodzaj prowadzonej działalności” dopisuje się table o brzmieniu:

Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC:

A. Prowadzący instalację

| L.p. | Nazwa prowadzącego instalację IPPC | Siedziba prowadzącego instalację | | | REGON | NIP |
|------|------------------------------------|----------------------------------|--------|---------------|-----------|------------|
| | | ulica i numer | kod | miasto | | |
| 1. | Electropoli Poland Sp. z o.o. | Grażyńskiego 141 | 43-300 | Bielsko-Biała | 330126145 | 5471875249 |

B. Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym

| L.p. | Nazwa instalacji IPPC | Adres instalacji | | | Branża IPPC | Kwalifikacja przedsięwzięcia | Liczba instalacji | Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja |
|------|-----------------------|------------------|--------|---------------|-------------|--|---|---|
| | | Ulica i numer | kod | miasto | | | | |
| 1. | Galwanizernia | Grażyńskiego 141 | 43-300 | Bielsko-Biała | 2.7 | § 2 ust. 1 pkt. 15, Po8 art. 378 ust. 2a | Instalacja składająca się z: - Linii nr 1 - automatyczna zawieszkowa linia galwaniczna do nakładania powłok cynkowych i stopowych cynk-nikiel z kąpielą kwaśną o pojemności 94,4 m ³ wanień procesowych, - Linii nr 2 - automatyczna zawieszkowa linia do nakładania powłoki fosforanowej o pojemności 5,6 m ³ wanień procesowych | Instalacja 1 (w hali produkcyjnej 3ABC) na działkach nr 2/7 oraz 3564/4 |

III. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 2.: „Opis instalacji i stosowanej technologii” otrzymuje brzmienie:

„2. Opis Instalacji i stosowanej technologii

Przygotowanie powierzchni wyrobu odbywa się metodami mechanicznymi i chemicznymi w kąpielach odfuszczających chemicznych i elektrochemicznych (katodowych i anodowych), trawiących i aktywujących.

W wannach procesowych wypełnionych kąpielami prowadzone są operacje technologiczne, związane z przygotowaniem powierzchni detali surowych, nakładaniem powłok, pasywacją powłok, uszczelnianiem i suszeniem oraz płukaniem międzyoperacyjnymi.

Instalacja IPPC składa się z dwóch linii technologicznych:

- A) linia nr 1 – automatyczna linia zawieszkowa do cynkowania kwaśnego i powłok stopowych Zn-Ni z kąpeli kwaśnych
- B) linia nr 2 – automatyczna linia zawieszkowa do fosforanowania

A) linia nr 1 – automatyczna linia zawieszkowa do cynkowania kwaśnego i powłok stopowych Zn-Ni z kąpeli kwaśnych

Detale przeznaczone do obróbki zamocowane na zawieszkach, przy użyciu specjalistycznego transportu, przemieszczane są do poszczególnych wanien z kąpielami.

Na automatycznej linii zawieszkowej do cynkowania kwaśnego i powłok stopowych Zn-Ni z kąpeli kwaśnych realizowane są procesy w następującej kolejności:

- załadunek detali,
- odtłuszczenie chemiczne, alkaliczne, preparatem zawierającym głównie ług sodowy, w temperaturze do 80°C;
- płukanie ciepłe po odtłuszczeniu,
- płukanie kaskadowe po odtłuszczeniu chemicznym – płuczka kaskadowa trójstopniowa przeciwprądowa, mieszanie kąpeli powietrzem celem intensyfikacji procesu płukania;
- trawienie stali i żeliwa w 15 % roztworze kwasu solnego w temperaturze otoczenia w trzech wannach o pojemności: 5,6 m³ i 2 x 2,8 m³;
- płukanie kaskadowe trójstopniowe po trawieniu – płuczka kaskadowa trójstopniowa przeciwprądowa, mieszanie kąpeli powietrzem celem intensyfikacji procesu;
- odtłuszczenie elektrolityczne katodowe – odtłuszczenie detali stalowych i żeliwnych w wannie o pojemności 3,2 m³, w kąpeli zawierającej głównie ług sodowy, metakrzemian sodu, węglan sodu i disiarczany disodu, o stężeniu 40-70 g/l w temperaturze do 60°C;
- odtłuszczenie elektrolityczne anodowe – proces prowadzony w sposób podany powyżej w zakresie stężeń produktu chemicznego 60-80 g/l;
- płukanie kaskadowe trójstopniowe po odtłuszczeniu elektrochemicznym w temperaturze 20°C – płuczka przeciwprądowa, mieszanie kąpeli powietrzem;
- aktywacja powierzchni detali przed procesem cynkowania i procesem nakładania powłok stopowych Zn-Ni w 5% roztworze kwasu solnego, w temperaturze otoczenia;
- cynkowanie kwaśne w kąpeli Zeltec 1.1 – proces elektrolityczny, katodowy, w którym pokrywane detale stanowią katodę, a anodą jest metaliczny cynk. Proces prowadzony jest w temperaturze 21-27°C, w wannie wypełnionej roztworem zawierającym chlorek cynku, chlorek potasu, kwas borowy oraz dodatki organiczne Zeltec (mieszanina alifatycznych związków organicznych oraz alkoholi i amin), zaopatrzonej w: szczelinowe wyciągi krawędziowe, w system grzania i chłodzenia kąpeli oraz mieszanie kąpeli powietrzem. Ruch detali w kąpeli wymuszony jest przez ruchomą szynę katodową oraz pompę obiegową. Objętość kąpeli wynosi 1 x 19,4 m³ i 1 x 8,48 m³.
- nakładanie powłok stopowych Zn-Ni (zawartość niklu ok. 25-40 g/l) z kąpeli kwaśnej – proces prowadzony w sposób podany powyżej. Objętość kąpeli – 19,32 m³;
- płukanie kaskadowe trójstopniowe po cynkowaniu i nakładaniu powłok Zn-Ni w temperaturze otoczenia;
- płukanie po procesie cynkowania Zeltec 1.1 – temp. otoczenia, pojemność wanny 2800l.
- aktywacja przed pasywacją – proces stosowany dla powierzchni stalowych przed procesem pasywacji. Stanowi roztwór ok. 0,01% kwasu azotowego. Objętość kąpeli: 2800l.

- pasywacja detali po nakładaniu powłok cynkowych lub powłok Zn-Ni w kąpeli Zeltec Passivation SC2 w wannie o objętości 2,8 m³, w temperaturze do 30°C.

Stosowane stężenie i skład kąpeli:

Zeltec Passivation SC2 part A o stężeniu 200 ml/l i składzie: azotan kobaltu – <2,5%, kwas azotowy < 2,5 %, siarczan chromu 2,5-10%.

Zeltec Passivation SC2 part B – wodny roztwór koloidalny kwasu silikonowego o stężeniu – 120 ml/l;

- pasywacja Ultra III - proces pasywacji powłok cynkowych na kolor niebieski prowadzony jest bezprądowo w temperaturze 25°C przez ok. 1 minutę.

W skład kąpeli wchodzi:

Preparat Permapass Ultra III o stężeniu 60-80g/l nie zawierający chromu sześciowartościowego oraz Inhibitor 3K o stężeniu 0,2% w kąpeli, wydłużający czas życia pasywacji.

Stężenie 6-wodnego chlorku chromu (+3) w kąpeli do pasywacji kształtuje się na poziomie ok. 25 g/l. Objętość kąpeli – 2800l.

- pasywacja Surtec 680 (dawn.SC1) proces pasywacji powłok cynkowych lub stopowych Zn-Ni na kolor biały prowadzony jest bezprądowo w temperaturze 36-42°C przez ok. 1 minutę.

W skład kąpeli wchodzi:

Surtec 680 o stężeniu azotanu chromu w kąpeli na poziomie 25g/l i azotanu kobaltu 0 3-7 g/l. Kąpiel nie zawiera chromu sześciowartościowego. Drugim składnikiem jest Tridur inhibitor – dodatek organiczny o stężeniu 0,02% w kąpeli, wydłużający czas życia pasywacji.

Objętość kąpeli – 2800l.

- płukanie kaskadowe, dwustopniowe po pasywacji Surtec 680 (dawn. SC1) i pasywacji Ultra III w temperaturze otoczenia;

- płukanie kaskadowe, dwustopniowe po pasywacji Zeltec Pasivation SC2 w temperaturze otoczenia;

- uszczelnianie w lakierze Sealer 300 powłoki cynkowej lub stopowej Zn-Ni zawierającym krzemian litu w ilości 20g/l. Temp. pracy kąpeli: do 40°C, objętość kąpeli – 2,8 m³; Stosowany jest do uszczelniania powłok cynkowych i stopowych w celu podwyższenia ich odporności korozyjnej;

- płukanie;

- odmuch detali sprężonym powietrzem;

- suszenie w temperaturze 100°C, medium – gaz ziemny;

- ochładzanie detali w temperaturze otoczenia,

- rozładunek detali.

B) linia nr 2 – automatyczna linia zawieszkowa do nakładania powłoki fosforanowania

Analogicznie jak na linii nr 1, na linii nr 2 detale przeznaczone do obróbki mocowane będą na zawieszkach, skąd przy użyciu specjalistycznego transportu, przemieszczane będą do poszczególnych wani z kąpielami. Przed procesem nakładania powłoki fosforanowej, powierzchnia detali oczyszczana będzie w procesie odfuszczenia na bazie alkaliów i środków powierzchniowo-czynnych, a następnie płukana w 2 płuczkach kaskadowych po odfuszczeniu. Po tych operacjach będzie prowadzony proces aktywacji tj. aktywowania powierzchni detali na bazie fosforanów cynku w kąpielach alkalicznych. Po procesie aktywacji obrabiane elementy poddawane będą procesom fosforanowania w temp. 50-55°C. Proces fosforanowania ma na celu wytworzenie na powierzchni detali stalowych, ocynkowanych i aluminiowych jednorodnej, drobnokrystalicznej powłoki konwersyjnej fosforanów, która ma na celu poprawę odporności korozyjnej obrabianych elementów. Proces fosforanowania prowadzi się zanurzeniowo w wannie o poj. 2800 l. Podstawowe składniki kąpeli to: Bonderite M-ZN 958 R7 o stężeniu 3% zawierający bis(diwodorofosforan)cynku, bis(diwodorofosforan) manganu, bis(diwodorofosforan) niklu i kwas fosforowy, Bonderite M-AD 150 o stężeniu 0,1% w kąpeli zawierający azotyn sodu oraz Bonderite M-AD 565 o stężeniu 0,2% zawierający wodorotlenek sodu stosowany do korekty pH kąpeli fosforanowej.

Dalsze prowadzone procesy to:

- I płukanie po fosforanowaniu mające na celu usunięcie pozostałości kąpeli fosforanowej z detali, prowadzone w wannie poj. 2400l.
- II płukanie po fosforanowaniu prowadzone w wannie pojemności 2400l.
- pasywacja – proces ma na celu doszczelnienie powłoki fosforanowej i pokrycie miejsc (porów), na których nie ma warstwy konwersyjnej przez co ma miejsce zwiększenie właściwości antykorozyjnych powłoki. Proces prowadzony jest bezprądowo przez zanurzenie detali w kąpeli z pasywatorem, który reaguje z powierzchnią obrabianych elementów w wannie o pojemności 2800l. Stosowane produkty chemiczne to: Bonderite M-PT 54NC o stężeniu 0,28-5% w kąpeli zawierający kwas heksafluorocyrykonowy oraz heksafluorocyrykonian amonu i Bonderite M-AD 80L o stężeniu 0,07% zawierający węgiel sodu do korekty pH.
- I płukanie po pasywacji w wannie o pojemności 2400l,
- II płukanie po pasywacji w wannie o pojemności 2400l,
- odmuch detali sprężonym powietrzem,
- suszenie w temperaturze 100°C, medium – gaz ziemny,
- chłodzenie detali w temperaturze otoczenia,
- rozładunek detali."

IV. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 3.: „Gospodarka wodno-ściekowa”, punkt 3.2.: „Gospodarka ściekowa” otrzymuje brzmienie:

„ 3.2. Gospodarka ściekowa

W wyniku eksploatacji instalacji galwanizerni powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe,
- wody opadowe,
- ścieki bytowe.

Ścieki przemysłowe – podczas prowadzonych procesów technologicznych powstają trzy rodzaje ścieków przemysłowych. Są to:

- ścieki rozcieńczone kwaśno-alkaliczne – wody po płukaniu z płuczek przepływowych,
- stężone ścieki kwaśne – zużyte kąpiele kwaśne do trawienia stali i żeliwa, pozostałości z mycia wanny fosforanowania, zużyte kąpiele pasywacji, zużyta kąpiel z płukania wymiennika ciepła roztworem kwasu azotowego, wymieniane okresowo,
- stężone ścieki alkaliczne – zużyte kąpiele alkaliczne do odfuszczenia, kąpiel aktywacji, wymieniane okresowo.

Ścieki przemysłowe oczyszczane są w instalacji oczyszczania ścieków, w skład której wchodzi:

- 2 zbiorniki ścieków bieżących kwaśno-alkalicznych o pojemności 2 x 30 m³,
- 1 zbiornik ścieków stężonych kwaśnych o pojemności 33 m³,
- 1 zbiornik ścieków stężonych alkalicznych o pojemności 10 m³,
- reaktor koagulacji o objętości 25 m³,
- reaktor neutralizacji o objętości 25 m³,
- reaktor flokulacji o objętości 10 m³,
- dekantator cylindryczno-stożkowy betonowy o pojemności 90 m³,
- reaktor neutralizacji końcowej o objętości 15 m³,
- układ do odwadniania osadów – zbiornik magazynowy osadów pojemności 20 m³ i prasa filtracyjna.

Ścieki przemysłowe po oczyszczeniu w przemysłowej oczyszczalni ścieków odprowadzane są przyłączem kanalizacyjnym do kanalizacji AQUA S.A w Bielsku-Białej, na warunkach określonych w umowie przez AQUA S.A. w Bielsku-Białej.

Jakość odprowadzanych ścieków winna odpowiadać warunkom:

| | |
|-----------------------|--------------------------|
| - temperatura | 35°C i poniżej |
| - odczyn pH | 6,5-9,5 |
| - BZT | 700 mgO ₂ /l |
| - CHZT (Cr) | 1000 mgO ₂ /l |
| - Azot amonowy | 200 mg/l |
| - Fosfor ogólny | 10 mg/l |
| - Zawiesina ogólna | 400 mg/l |
| - Żelazo ogólne | 10 mg/l |
| - Nikiel | 0,8 mg/l |
| - Cynk | 3,0 mg/l |
| - Chlorki | 1000 mg/l |
| - Chrom ogólny | 0,8 mg/l |
| - Chrom ⁶⁺ | 0,2 mg/l |
| - Siarczany | 500 mg/l |
| - Kobalt | 1,0 mg/l |

Prowadzony jest monitoring ilości i jakości ścieków na kanale pomiarowym odprowadzającym ścieki z neutralizatora do kanalizacji ogólnospławnej."

Pozostałe zapisy w tym punkcie pozostają bez zmian.

V. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 5.: „Źródła emisji substancji do powietrza”, punkt 5.1. otrzymuje brzmienie:

„ 5.1. Źródłem emisji substancji z instalacji do powierzchniowej obróbki metali będą procesowe wanny galwaniczne. Opary z nad wanień galwanicznych procesowych (odciągane poprzez system wyciągów miejscowych wyposażonych w ssawki szczelinowe, usytuowane przy każdej

wannie oraz kolektory), kierowane będą do skrubców wyposażonych w wypełnienia spryskiwane wodą o średniej skuteczności redukcji substancji 55%. Skuteczność stwierdzona metodą pomiarową. Linia technologiczna nr 1 wyposażona jest w 2 urządzenia absorpcyjne, oraz w 2 emitery o wysokości 13,5 m i średnicy wylotu 1,2 m (emitery: E-51, E-52). Linia technologiczna nr 2 posiada 1 urządzenie absorpcyjne oraz 1 emitor o wysokości 13,5 m i średnicy wylotu 1,2 m (emitor E-53), którym emitowane są wyłącznie substancje nieposiadające norm w powietrzu."

VI. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 6.: „Zużycie głównych surowców oraz mediów” dopisuje się tabelę o brzmieniu:

„Zużycie podstawowych produktów chemicznych stosowanych na liniach ZNK1 i ZNK2

| linia | Proces technologiczny | Stosowany materiał | Zużycie [kg/rok] |
|------------------------------|--|---|------------------|
| LINIA CYNKOWANIA ZNK1 | | | |
| ZNK1 | Przygotowanie powierzchni | materiały do odtłuszczenia chemicznego | 4000 |
| | | materiały do trawienia żeliwa lub stali | 171800 |
| | | materiały do odtłuszczenia elektrochemicznego | 5500 |
| | | materiały do aktywacji przed cynkowaniem | 3400 |
| | | materiały do aktywacji przed pasywacją | 3000 |
| ZNK1 | Nakładanie powłoki cynkowej Zeltec 1.1 | materiały do cynkowania Zeltec 1.1 (słabokwaśne) | 47900 |
| ZNK1 | Nakładanie powłoki stopowej Zn-Ni | materiały do nakładania powłoki stopowej Zn-Ni | 68000 |
| ZNK1 | Pasywacja powłoki | materiały do pasywacji Surtec 680 | 3400 |
| | | materiały do pasywacji Permapass Ultra III | 1440 |
| | | materiały do pasywacji SC2 | 6300 |
| ZNK1 | Uszczelnianie powłoki | materiały do uszczelniania | 5000 |
| ZNK1 | Procesy pomocnicze | materiały do procesów pomocniczych (korekta pH wody na skrubcach) | 3400 |
| LINIA ZNK2 | | | |
| ZNK2 | Przygotowanie powierzchni | materiały do odtłuszczenia | 5200 |
| | | materiały do aktywacji | 700 |
| ZNK2 | Nakładanie powłoki fosforanowej | materiały do fosforanowania | 3600 |
| ZNK2 | Pasywacja powłoki | materiały do pasywacji | 700 |
| ZNK2 | Procesy pomocnicze | materiały do procesów pomocniczych (korekta pH wody na skrubcach) | 1550 |
| | | materiały do procesów pomocniczych (mycie wymiennika ciepła) | 1900 |

VII. W części II decyzji: „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, punkt 1.: „W zakresie ochrony powietrza” otrzymuje brzmienie:

„1. W zakresie ochrony powietrza

- zastosowanie kąpieli niskotemperaturowych i niskostężeniowych,
- stosowanie kąpieli bezcyjankowych,
- stosowanie kąpieli bezemisyjnych (fosforanowanie),
- ujęcie oparów z nad wanien przez system wyciągów miejscowych wyposażonych w ssawki szczelinowe usytuowane przy każdej wannie procesowej i oczyszczanie ich w skruberach mokrych o średniej wydajności 55%,
- zastosowanie dysz inżektorowych do mieszania pasywacji SC2, co powoduje obniżenie emisji zanieczyszczeń do powietrza z kąpieli w porównaniu do np. mieszania powietrzem,
- suszenie detali po zakończonym procesie nakładania powłok w przystosowanych do tego celu wannach – suszarkach zaopatrzonych w klapy, opalanych gazem ziemnym,
- stosowanie powłok konwersyjnych opartych o związki chromu III.”

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

1.1. Dopuszczalna emisja godzinowa

| Oznaczenie emitora | Źródło emisji | Parametry emitora | | Substancja | Dopuszczalna emisja [kg/h] |
|--------------------|---|-------------------|-----------------------|--|--------------------------------------|
| | | Wysokość [m] | Średnica wylotowa [m] | | |
| E-51 | Automatyczna linia zawieszkowa nr 1 do cynkowania kwaśnego i cynku-niklu kwaśnego - odtłuszczanie demulgujące, - trawienie detali ze stali, - trawienie detali z żeliwa, - odtłuszczanie elektrochemiczne katodowe, - odtłuszczanie elektrochemiczne anodowe, - aktywacja przed Zn-Ni, - aktywacja przed pasywacją, - pasywacja Surtec 680 (SC1), - pasywacja SC2, - pasywacja PERMAPASS ULTRA III, - uszczelnianie, Czas pracy emitora – 8000 h/rok. | 13,5 | 1,2 | Chlorowodór Chrom – III wartościowy Kobalt | 0,00482 0,0053 0,00399 |
| E-52 | Automatyczna linia zawieszkowa nr 1 do cynkowania kwaśnego i cynku-niklu kwaśnego | 13,5 | 1,2 | Cynk Nikiel | 0,01672 0,00078 |

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| - aktywacja przed Zn z kąpeli kwaśnej Nakładanie powłok: - Zn-Ni z kąpeli kwaśnej, - Zn z kąpeli kwaśnej. Czas pracy emitora – 8000 h/rok. | | | | |
|--|--|--|--|--|

1.2. Roczna wielkość emisji z instalacji:

- chlorowodór - 0,0386 Mg/rok,
- chrom (+3) - 0,0424 Mg/rok,
- cynk - 0,1338 Mg/rok,
- kobalt - 0,0319 Mg/rok,
- nikiel - 0,0062 Mg/rok."

IX. W III części decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 3.: „Wytwarzanie i magazynowanie odpadów” otrzymuje brzmienie”

„3. Gospodarka odpadami

3.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

| lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia w ciągu roku [Mg] |
|-----|------------|---|---|
| 1. | ex07 02 80 | Zużyte zabezpieczenia gumowe | 2 |
| 2. | 08 01 20 | Zawiesiny wodne farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 | 8 |
| 3. | 11 01 08* | Osady i szlamy z fosforowania | 8 |
| 4. | 11 01 13* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | 10 |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 100 |
| 6. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 5 |
| 7. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 50 |
| 8. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 20 |
| 9. | 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 | 5 |
| 10. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 3 |
| 11. | 16 01 17 | Metale żelazne | 9 |
| 12. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,5 |
| 13. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 0,5 |
| 14. | 16 05 07* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | 1 |
| 15. | 19 08 13* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznie oczyszczania ścieków przemysłowych | 660 |

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

| lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Źródło i miejsce powstania odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu |
|-----|------------|---|--|--|
| 1. | ex07 02 80 | Zużyte zabezpieczenia gumowe | Procesy galwaniczne na linii nr1 i fosforowania na linii 2 | <u>Skład chemiczny:</u> Kauczuk syntetyczny (poliolefiny); <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, palny; |
| 2. | 08 01 20 | Zawiesiny wodne farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 | Wymiana kąpiei i czyszczenie urządzeń na linii nr 1 | <u>Skład chemiczny:</u> krzemian litu; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska; |
| 3. | 11 01 08* | Osady i szlamy z fosforowania | Czyszczenie urządzeń m.in. wanny, prasy filtracyjnej na linii nr 2 | <u>Skład chemiczny:</u> Fosforany żelaza, manganu, cynku i niklu; <u>Właściwości:</u> szkodliwy, ekotoksyczny; |
| 4. | 11 01 13* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Czyszczenie urządzeń m.in. wanień, filtrów, separatorów olejów, zbiornika ścieków alkalicznych na linii nr 1 i 2 | <u>Skład chemiczny:</u> Mieszaniny płynnych węglowodorów, NaOH, metakrzemian sodu, węglan sodu, disiarczek disodu, etoksyetylenowana trzeciorzędowa amina tłuszczowa, żelazo; <u>Właściwości:</u> drażniące, żrące, ekotoksyczne; |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Zużyte opakowania powstające podczas eksploatacji linii nr 1 i 2 | <u>Skład chemiczny:</u> celuloza; <u>Właściwości:</u> palny, biodegradowalny, nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska; |
| 6. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Zużyte opakowania powstające podczas eksploatacji linii nr 1 i 2 | <u>Skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne; <u>Właściwości:</u> palny nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska; |
| 7. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Zużyte palety drewniane, deski, podesty, skrzynie powstające podczas eksploatacji linii nr 1 i 2 | <u>Skład chemiczny:</u> celuloza, lignina, hemiceluloza; <u>Właściwości:</u> palny, biodegradowalny, nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska; |
| 8. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Zużyte opakowania powstające na liniach nr 1 i 2 | <u>Skład chemiczny:</u> celuloza, polimery syntetyczne, żelazo i węgiel, węglowodory lub inne zanieczyszczenia; <u>Właściwości:</u> drażniące, uczulające, szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne; |

| | | | | |
|-----|-----------|---|---|---|
| 9. | 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 | Utrzymanie czystości na terenie zakładu, czyszczenia technologiczne na liniach nr 1 i 2 | <u>Skład chemiczny</u> : polimery naturalne i syntetyczne, krzemiany, zanieczyszczenia; <u>Właściwości</u> : drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, część łatwopalna, ekotoksyczne; |
| 10. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Utrzymanie czystości na terenie zakładu, czyszczenia technologiczne na liniach nr 1 i 2 | <u>Skład chemiczny</u> : polimery naturalne i syntetyczne, krzemiany; <u>Właściwości</u> : nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska; |
| 11. | 16 01 17 | Metale żelazne | Eksploatacja linii nr 1 i 2 (wadliwe detale, zużyte części maszyn i urządzeń) | <u>Skład chemiczny</u> : żelazo i węgiel; <u>Właściwości</u> : nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska; |
| 12. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Wymiana oświetlenia na liniach 1 i 2 oraz zużyty sprzęt elektroniczny powstający na liniach 1 i 2 | <u>Skład chemiczny</u> : światłówki: żelazo i węgiel, rtęć, argon, cyna, krzemionka, aluminium, luminofor, polimery syntetyczne; monitory: rtęć, luminofor, cyna, polimery syntetyczne metale; <u>Właściwości</u> : drażniące, szkodliwe, uczulające, toksyczne, ekotoksyczne; |
| 13. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Zużyty sprzęt elektroniczny powstający na liniach nr 1 i 2 | <u>Skład chemiczny</u> : żelazo i węgiel, polimery syntetyczne, metale nieżelazne, krzemionka; <u>Właściwości</u> : nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska; |
| 14. | 16 05 07* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Procesy technologiczne na liniach 1 i 2 | <u>Skład chemiczny</u> : Nieorganiczne sole, kwasy i wodorotlenki; <u>Właściwości</u> : utleniające, drażniące, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne; |
| 15. | 19 08 13* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznie oczyszczania ścieków przemysłowych | Neutralizator ścieków | <u>Skład chemiczny</u> : wodorotlenki cynku, niklu, manganu, żelaza, wapnia; <u>Właściwości</u> : szkodliwy, ekotoksyczny. |

3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Wytwarzane odpady będą magazynowane selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego) w niżej opisanych miejscach zgodnie z poniższymi tabelami, a po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów:

- a). **MAGAZYN ODPADÓW** – zlokalizowany na terenie obiektu 12 (budynek biurowo-socjalno-magazynowo-warsztatowy) w wydzielonym pomieszczeniu. Pomieszczenie to jest oświetlone, wentylowane (przy pomocy wentylacji grawitacyjnej), zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Posiada ono podłoże betonowe pokryte szczelną powłoką chemoodporną. Magazyn ten wyposażony jest w:
- studzienkę bezodpływową,
 - doprowadzenie wody na potrzeby gaśnicze i na potrzeby zmywania powierzchni utwardzonych,
 - urządzenia i materiały gaśnicze,
 - niezbędny zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów ciekłych.
- Każdy odpad magazynowany jest w wyznaczonym i opisanym miejscu, w oznakowanych pojemnikach lub opakowaniach odpornych na działanie składników w nich się znajdujących oraz zapewniających bezpieczeństwo prac ładunkowych i przewozu. Ilość gromadzonych odpadów nie przekracza możliwości właściwego ich zmagazynowania. Transport odpadów niebezpiecznych z miejsc powstawania do miejsc magazynowania, układanie i przekładanie pojemników z odpadami wykonywany jest z zachowaniem szczególnej ostrożności.
- b). **TEREN PRZY OBIEKCIE 12** – teren wyznaczony obok obiektu 12 (budynek biurowo-socjalno-magazynowo-warsztatowy) o betonowym podłożu, w większości utwardzony przeznaczony do magazynowania złomu stalowego w kontenerach.
- c). **STREFA ZBIERANIA ODPADÓW OPAKOWANIOWYCH** – zlokalizowana na betonowo-asfaltowym placu częściowo zadaszonym wiatą. Teren Strefy jest oświetlony, a Wiaty jest zamykana. Strefa jest wyposażona w:
- prasokontenery przeznaczone (pojemniki zamknięte) do zbierania odpadów opakowaniowych,
 - prasę ręczną do zagęszczania folii odpadowej (na terenie Wiaty).
- Kilka razy dziennie wyznaczeni pracownicy przewożą ze stref odpadowych umiejscowionych na terenie hali produkcyjnej pełne pojemniki z odpadami opakowaniowymi. Magazynowane są tutaj odpady opakowaniowe z papieru i tektury i odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych oraz odpady zaolejonej tektury i folii. Odpady tektury czystej są poddawane ponownej segregacji. Pracownicy odzyskują część przekładek tekturowych, które wracają z powrotem do pakowania lub procesów pomocniczych. Pozostałe odpady papieru czystego umieszczane są w prasokontenerze przeznaczonym na te odpady. Do drugiego prasokontenera trafiają odpady opakowaniowe zaolejone. Po napełnieniu prasokontenery są zabierane przez dostosowany do ich odbioru transport. Czysta folia odpadowa belowana jest w prasie ręcznej. Powstałe bele są magazynowane, a po zebraniu odpowiedniej partii przekazywane odbiorcy odpadów. W Strefie zbierane są również uszkodzone pojemniki plastikowe w uporządkowany sposób, a po zebraniu odpowiedniej partii wywożone odpowiednim transportem. Na terenie Strefy gromadzone są również pojemniki z drewnem odpadowym, które następnie są segregowane przez przeszkolonego pracownika na palety, które można ponownie wykorzystać oraz na odpady drewna, które nie są już przydatne i trafiają do kontenera na drewno.
- d). **PLAC ZBIERANIA ODPADÓW W STREFIE OBSŁUGI LOGISTYCZNEJ** - wyznaczony teren na obszarze ogrodzonego magazynu opakowań. Obszar ten jest utwardzony i oświetlony w porze nocnej. Złom stalowy i metali nieżelaznych jest tu magazynowany selektywnie w odpowiednich kontenerach. Po napełnieniu kontenery są wywożone przez przystosowany do tego celu transport. Są tutaj również magazynowane odpady drewna – uszkodzone palety drewniane, skrzynie, części opakowań drewnianych. Odpady są magazynowane w sposób uporządkowany, a po zebraniu partii transportowej wywożone w kontenerze stalowym.

- e). NEUTRALIZATOR ŚCIEKÓW - zlokalizowany na terenie obiektu 12 (budynek biurowo-socjalno-magazynowo-warsztatowy) w wydzielonym pomieszczeniu. Pomieszczenie jest zamknięte, odpowiednio oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Posiada ono nieprzepuszczalną posadzkę i wentylację ogólną. Jest ono wyposażone w odpowiedni zapas sorbentów. Pod prasą filtracyjną osadów zlokalizowany jest kontener stalowy w którym gromadzone są placki pofiltracyjne odpadów szlamów z procesu oczyszczania ścieków. Po napełnieniu kontenera jest on wywożony przez uprawnioną do odbioru odpadów firmę, a w jego miejsce jest podstawiany pusty kontener.

| lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsce i sposób magazynowania odpadu |
|-----|------------|---|---|
| 1. | ex07 02 80 | Zużyte zabezpieczenia gumowe | Gromadzone w pojemnikach przy stanowiskach pracy, a następnie magazynowane w pojemnikach lub workach w Magazynie Odpadów; |
| 2. | 08 01 20 | Zawiesiny wodne farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 | Oznaczone, szczelne pojemniki w Magazynie Odpadów; |
| 3. | 11 01 08* | Osady i szlamy z fosforowania | Oznaczone, szczelne pojemniki w Magazynie Odpadów; |
| 4. | 11 01 13* | Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne | Oznaczone, szczelne pojemniki w Magazynie Odpadów; |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Gromadzone w pojemnikach na stanowiskach pracy, a następnie magazynowane w prasokontenerze w Strefie zbierania odpadów opakowaniowych; |
| 6. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Gromadzone w pojemnikach przy stanowiskach pracy a następnie: - folia – przewożona pod wiatę w Strefie zbierania odpadów opakowaniowych i zagęszczana na belownicy ręcznej, - pozostałe odpady z tworzyw sztucznych – luzem w sposób uporządkowany w Strefie zbierania odpadów opakowaniowych; |
| 7. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Gromadzone przy stanowiskach pracy, a następnie zbierane w sposób uporządkowany na Placu zbierania odpadów w strefie obsługi logistycznej, a także Strefie zbierania odpadów opakowaniowych; |
| 8. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Zaolejone przekładki tekturowe oraz folia gromadzone w pojemnikach przy stanowisku pracy, a po napełnieniu przewożone do prasokontenera zamkniętego zlokalizowanego na terenie Strefy zbierania odpadów opakowaniowych. Pozostałe zanieczyszczone odpady opakowaniowe oznaczone, ustawione luzem w sposób uporządkowany, zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska w Magazynie Odpadów |
| 9. | 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 | Gromadzone w oznaczonych pojemnikach przy stanowiskach pracy, a następnie pakowane do worka foliowego i magazynowane w Magazynie Odpadów. Odpady filtrów magazynowane w pojemnikach w Magazynie Odpadów |

| | | | |
|-----|-----------|--|---|
| | | niebezpiecznymi | |
| 10. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Gromadzone w pojemnikach przy stanowiskach pracy, a następnie magazynowane w pojemnikach w Magazynie Odpadów. Odpady filtrów magazynowane w pojemnikach w Magazynie Odpadów |
| 11. | 16 01 17 | Metale żelazne | W kontenerze stalowym na Terenie przy obiekcie 12 (budynek biurowo-socjalno-magazynowo-warsztatowy) lub kontenerze stalowym zlokalizowanym na Placu zbierania odpadów w strefie obsługi logistycznej |
| 12. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Świelówki w opakowaniach handlowych oraz w specjalnym pojemniku zbiorczym w Magazynie Odpadów. Monitory i inny sprzęt elektryczny i elektroniczny w oznaczonych pudłach kartonowych w Magazynie Odpadów |
| 13. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Luzem w sposób uporządkowany lub w oznaczonych pojemnikach w Magazynie Odpadów |
| 14. | 16 05 07* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Oznaczone, szczelne pojemniki w Magazynie Odpadów |
| 15. | 19 08 13* | Szłamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznie oczyszczania ścieków przemysłowych | Zbierane w kontenerze stalowym zlokalizowanym w pomieszczeniu Neutralizatora Ścieków |

3.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Dopuszczone do wytwarzania odpady, wymienione w pkt.3.1, będą przekazane uprawnionym posiadaczom odpadów do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

W przypadku odpadów o kodach 16 02 13* i 16 02 14 :

- będą one przekazywane do zbierania lub przetwarzania wyłącznie w zakresie odzysku,
- dopuszczalne jest przekazywanie ich prowadzącym „nieprofesjonalną działalność w zakresie zbierania odpadów”.

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

„ 3. Monitoring emisji gazów do powietrza

Monitoring emisji gazów do powietrza należy prowadzić okresowo w następujący sposób:

a) Zakres pomiarów powinien obejmować:

- emitor E-51 – emisja substancji: chlorowódor, chrom⁺³, kobalt;

- emitor E-52 – emisja substancji: cynk, nikiel.
- b) Pomiary należy wykonywać z częstotliwością – 1 raz na 2 lata.

Pomiary powinny być wykonywane na stanowiskach pomiarowych za skrubierami. Lokalizacja stanowisk powinna być zgodna z Polskimi Normami."

XI. W VI części decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia”, punkt 3. otrzymuje brzmienie:

„3. Przedkładania do 30 maja każdego roku corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego."

XII. W VI części decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia”, dopisuje się punkt 4. o brzmieniu:

„4. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_92” lub „OS.PZ.POMIARY_92”.

XIII. W VI części decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia”, dopisuje się punkt 5. o brzmieniu:

„5. W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, zobowiązuje się prowadzącego instalację do przeprowadzenia oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych."

XIV. Decyzja w pozostałym zakresie pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

Podaniem z dnia 21 lutego 2017 r. (z datą wpływu dnia 7 marca 2017 r.) o znaku BT/71/2017 pełnomocnik Electropoli Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku Białej przy ul. Grażyńskiego 141 wystąpił o zmianę decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 10 listopada 2006 r. znak ŚR-III-6618/PZ/104/11/06 (zmienionej decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 19 grudnia 2007 r. znak ŚR/IV/6618/61/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 23 grudnia 2010 r. nr 5533/OS/2010, z dnia 19 stycznia 2012 r. nr 118/OS/2012 i z dnia 20 listopada 2014 r. nr 2709/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni zlokalizowanej w Bielsku-Białej, eksploatowanej przez Electropoli Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej (Regon: 330126145, NIP: 5471875249) w zakresie:

- zmiany nazwy firmy z Electropoli-Galwanotechnika Sp. z o.o. na Electropoli Poland Sp. z o.o.
- zmiany surowców chemicznych na linii nakładania powłok stopowych nr 2 z Zn-Fe w kąpielach alkalicznych na nakładanie powłoki fosforanowej (niskotemperaturowej)

- i niskostężeniowej) oraz związane z tym zmiany w zakresie wytwarzania odpadów, gospodarki wodno-ściekowej, emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych do powietrza, aktualizacji technologii na linii nr 1 dotyczącej nakładania powłoki cynkowej oraz powłoki stopowej Zn-Ni.

Zgodnie z wnioskiem Zakładu, zmiana surowców pozwoli na uproszczenie procesu oraz na przedłużenie trwałości kąpieli.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169), a także do 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 (tekst jednolity w Dz. U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. z 2016 r. Dz. U. poz. 353 ze zm.).

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego załączona została dokumentacja pn.: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Electropoli Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej.”

Jak wynika z uzasadnienia powyższej analizy, pomimo stosowania w zakładzie substancji powodujących ryzyko, nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, zatem raport początkowy dla przedmiotowego zakładu nie został sporządzony. W związku z powyższym w niniejszej decyzji Organ zobowiązał prowadzącego instalację IPPC do przeprowadzania oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które będą związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC w przypadku przeprowadzenia zmian warunków określonych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym. Zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczy między innymi powstawania nowych rodzajów odpadów takich jak zużyte zabezpieczenia gumowe, osady i szlamy z fosforowania, zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne. Będą one gromadzone w magazynie odpadów, z tym że dwa ostatnie rodzaje w szczelnych pojemnikach. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu zewnętrznego, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania lub zbierania odpadów.

Na podstawie powyższych danych można przyjąć, iż Zakład Electropoli Poland Sp. z o.o. odpowiednio zabezpiecza grunty, ziemię i wody gruntowe przed przedostaniem się do nich zanieczyszczeń. Posiada do tego celu odpowiednie środki techniczne, wykwalifikowany personel oraz monitoruje działania i procesy stanowiące potencjalne źródło tych zanieczyszczeń.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami:

- z dnia 4 kwietnia 2017 r.
- z dnia 7 czerwca 2017 r.
- z dnia 10 lipca 2017 r.

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza związana jest z planowaną zmianą surowców chemicznych na obu liniach technologicznych. Na linii galwanicznej nr 1 planowana jest częściowa zmiana surowców (lub ich składu) na linii technologicznej nr 2 planowana jest całkowita zmiana surowców chemicznych.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej analiza wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń po zmianie surowców chemicznych na 2-giej linii oraz po częściowej zmianie surowców (lub ich składu) na 1-szej linii, wykazała znaczącą redukcję emisji chromu (III) oraz redukcję emisji chlorowodoru, kobaltu i cynku, w stosunku do wielkości emisji, określonej dla instalacji w aktualnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Ponadto zmiana wprowadzona na linii nr 2 pozwoliła na całkowitą eliminację emisji żelaza z tej instalacji. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu, uwzględniające zmianę surowców chemicznych, wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń 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. 2010 Nr 16, poz. 87).

W punkcie V.3. 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 2017 r. poz.519 ze zmianami) dokonano zmian w zakresie rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

W zakresie gospodarki odpadami dokonano:

- usunięcia z listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania 1 rodzaju odpadów niebezpiecznych (kod 11 01 11*) i dwóch rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne (kody 11 01 99 i 17 04 05);
- rozszerzenia listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania o 2 rodzaje odpadów niebezpiecznych (kody 11 01 08* i 16 05 07*) oraz jednego odpadu innego niż niebezpieczny (kod ex 07 02 80);
- zwiększenia dopuszczonych do wytwarzania ilości odpadów niebezpiecznych o kodach 11 01 13*, 15 01 10*, 15 02 02* i 19 08 13* oraz odpadu innego niż niebezpieczny o kodzie 15 02 03;
- zmian zapisów dotyczących opisu miejsc magazynowania odpadów,
- dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnie obowiązujących przepisów, a w szczególności art.188 ust.2b Prawa ochrony środowiska.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem zmiany te podyktowane są:

- opisanymi we wniosku zmianami technologicznymi w instalacji (w szczególności w odniesieniu do zmian ilości i rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania),
- koniecznością dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnie obowiązujących przepisów (w szczególności w zakresie wykreślenia z pozwolenia odpadów, które nie są wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem).

Zmiany w zakresie opisu miejsc i sposobu magazynowania odpadów polegają na wprowadzeniu do pozwolenia opisów poszczególnych miejsc magazynowania odpadów i dostosowania do tego opisu zapisów w tabeli dla poszczególnych rodzajów odpadów.

Ponadto decyzja została dostosowana do aktualnych przepisów prawa poprzez dodanie charakterystyki odpadów dopuszczonych do wytwarzania, ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

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

W zakresie gospodarki ściekowej, z uwagi na uruchomienie nowego procesu fosforanowania na linii nr 2 (ZNK2), zwiększenie pojemności wanny cynkowania stopowego Zn-Ni, zmniejszenie pojemności wanny cynkowania, dodanie procesu aktywacji przed pasywacją oraz dodanie ostatniej płuczki po cynkowaniu, zmianie ulegnie ilość i jakość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych AQUA S.A. w Bielsku-Białej.

Wnioskowana zmiana pozwolenia nie została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*. W związku z wnioskowaną zmianą procesu technologicznego nastąpi nieznaczny wzrost ilości przewidzianych do wytworzenia odpadów niebezpiecznych, głównie dla odpadów o kodzie 19 08 13* (z jednoczesną zmianą charakteru tych odpadów na odpady stanowiące mniejsze zagrożenie dla środowiska) oraz nieznaczne zmniejszenie ilości odpadów innych niż niebezpiecznych. Przedstawiona we wniosku analiza wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń po zmianie surowców chemicznych na 2-giej linii oraz po częściowej zmianie surowców (lub ich składu) na 1-szej linii, wykazała znaczącą redukcję emisji chromu (III) oraz redukcję emisji chlorowodoru, kobaltu i cynku, w stosunku do wielkości emisji, określonej dla instalacji w aktualnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Ponadto zmiana wprowadzona na linii nr 2 pozwoliła na całkowitą eliminację emisji żelaza z tej instalacji.

Niniejsza decyzja nie zwalnia wnioskodawcy z obowiązku uzyskania innych uzgodnień, decyzji, pozwoleń i zezwoleń wymaganych odrębnymi przepisami. Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jeżeli jest ona wymagana.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona nie zgłosiła uwag.

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

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

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 1005,50 PLN. Oplaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.



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

