

Decyzja nr 798/OS/2017

---

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

---

W sprawie

wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę zlokalizowanej w Żorach przy ul. Węglowej 29 - PPUH Gal Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Bielsku-Białej.

---

Na podstawie

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

---

orzekam:

udzielam pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę zlokalizowanej w Żorach przy ul. Węglowej 29 eksploatowanej przez P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. K. z siedzibą w Bielsku-Białej (Regon: 241608172, NIP: 547-21-21-191)

**I. Rodzaj i parametry instalacji**

**1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC:**

Podstawowym przedmiotem działalności zakładu jest obróbka metali i nakładanie powłok na metale, poprzez pokrywanie ich warstwą cynku metodą ogniowo-zanurzeniową (cynkowanie). Proces cynkowania wykonywany jest tzw. metodą na sucho, która polega na zanurzeniu wcześniej przygotowanych, odtłuszczonych, wytrawionych i pokrytych topnikiem wyrobów żelaznych w ciekłym cynku, a następnie ich wyjęciu i ochłodzeniu. Stal ocynkowana ogniowo jest chroniona przed korozją. Dodatkowo, w zakładzie wykonuje się również montaż konstrukcji stalowych oraz ich malowanie – pokrywanie elementów konstrukcyjnych farbami proszkowymi (poza instalacją IPPC). Malowanie elementów stalowych farbami proszkowymi polega na pokryciu elementów warstwą farby proszkowej po uprzednim formowaniu wsadu, odtłuszczaniu, fosforanowaniu i suszeniu, a potem utwardzeniu farby w piecu w odpowiedniej temperaturze (polimeryzacja farby proszkowej). Tak przygotowane konstrukcje są następnie montowane.

## A. Prowadzący instalację

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

## B. Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia POŚ I (rozp. 09.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę zlokalizowanej w Żorach przy ul. Węglowej 29	ul. Węglowa 29	44-240	Żory	2 pkt. 2 lit. c	Rozp. § 2 ust 1 pkt 13 lit. d, Poś art.378 ust.2a	1	2377/70, 2379/70, 2376/70, 2411/70

### 2. Rodzaj i parametry przedsięwzięcia

Działania objęte pozwoleniem są realizowane są na terenie zakładu w Żorach przy ul. Węglowej 29, na działkach o numerach ewidencyjnych: 2377/70, 2379/70, 2376/70 i 2411/70, na obszarze zabudowy przemysłowej.

Po stronie północnej zakładu znajduje się droga, a za nią tereny leśne, natomiast od strony południowo-zachodniej znajdują się grunty rolne (za drogą). Najbliższymi obiektami o charakterze mieszkalnym są budynki zlokalizowane:

- w odległości ok. 100 m na północ od granicy zakładu,
- w odległości ok. 150 m na południe od granicy zakładu.

Na terenie zakładu znajdować się będą: hala produkcyjna, hala magazynowa, część socjalno-biurowa, parkingi, hala montażu konstrukcji stalowych (ze stanowiskiem malowania proszkowego), kotłownia, wiaty magazynowe (2).

Pozostały teren w przeważającej części będzie utwardzony (place składowe, drogi).

#### 2.1. Instalacja IPPC

##### 2.1.1. Charakterystyka instalacji

W skład instalacji IPPC do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych wchodzić będą:

- wanny procesowe -10 szt.
- wanna płuczająca – 1 szt.
- suszarka – 1 szt.,
- piec cynkowniczy – 1 szt.,
- cztery palniki gazowe o łącznej mocy 1280 kW,
- wanna chłodząca i pasywacyjna,
- 3 zbiorniki kwasów świeżych i zużytych o pojemności 35 m<sup>3</sup> każdy,
- absorber oparów powietrza wentylacyjnego z części trawialniczej,
- filtr pyłów przed pieca cynkowniczego.

Maksymalna prognozowana roczna wydajność instalacji IPPC do nakładania powłok metalicznych to 23 800 Mg/rok.

## 2.1.2. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych.

Prowadzony w instalacji proces cynkowania zanurzeniowego polega na zanurzaniu odpowiednio przygotowanych (odtłuszczonych, wytrawionych, pokrytych topnikiem i osuszonych) elementów konstrukcji lub innych wyrobów stalowych do ciekłego cynku, a następnie ich wyjęciu, ostudzeniu i asywacji

**Proces cynkowania** metodą ogniowo-zanurzeniową przebiega w następujących etapach:

### 1) Formowanie wsadów.

Elementy stalowe, podwieszane przy pomocy drutu do wieszaków zamocowanych na trawersie transportowej, stanowią wsad. Gabaryty wsadu określa prostopadłościan o wymiarach 6700 x 1500 x 2650 mm. Główną konstrukcją trawersy tworzy prostokątna rura stalowa lub profil stalowy. Na końcach trawersy znajdują się ramiona służące do podparcia trawersy podczas operacji formowania i rozformowania wsadu. Ponadto, ramiona służą do poparcia trawersy na wannach do przygotowania powierzchni, oraz podczas transportu w suszarce.

### 2) Odtłuszczanie.

Odtłuszczanie polega na usuwaniu z powierzchni metalu warstw zanieczyszczeń. Należą do nich zarówno tłuszcze, jak i inne substancje organiczne niemieszające się z wodą, głównie oleje i smary mineralne. W procesie z powierzchni konstrukcji usuwane są również wszelkiego rodzaju zanieczyszczenia mineralne, np. błoto, piasek.

Podczas odtłuszczania w roztworach zachodzą następujące procesy:

- a) chemiczny – polegający na zmydleniu tłuszczów, zmydlenie jest to proces polegający na reakcji chemicznej mocnych zasad z tłuszczami, w wyniku której powstają rozpuszczalne w wodzie składniki;
- b) fizykochemiczny – polegający na emulgacji wszelkich tłustych zanieczyszczeń, emulgacja jest to tworzenie się mieszaniny cieczy niemieszających się ze sobą tak, aby jedna z nich była równomiernie rozproszona w całej objętości drugiej cieczy;
- c) mechaniczny – polegający na usunięciu pozostałych nietłustych zanieczyszczeń na skutek przepływu roztworu czyszczącego bądź jego natrysku.

W linii do cynkowania ogniowego będzie stosowane odtłuszczanie kwaśne, po którym elementy są wstępnie wytrawione.

### 3) Trawienie w roztworze kwasu solnego.

Dokładnie odtłuszczone elementy poddawane są operacji trawienia, której celem jest usunięcie z ich powierzchni substancji niemetalicznych składających się przede wszystkim z tlenków żelaza, takich jak zgorzelina powstająca podczas walcowania czy rdza tworząca się podczas magazynowania stali.

Kąpiel do trawienia sporządza się przez rozcieńczanie wodą technicznego stężonego kwasu solnego HCl. Przyjęto początkowe stężenie w kąpeli trawiącej 15% HCl. W celu zabezpieczenia wyrobów stalowych przed przetrawieniem do kąpeli dodawany jest inhibitor. Trawienie prowadzone jest w temperaturze ok. 30-40°C. Czas trawienia zależy od ilości, składu, struktury, rodzaju tlenków na powierzchni stali, składu kąpeli. Dla każdej konstrukcji czas trawienia ustalany jest indywidualnie. Po operacji trawienia należy pozostawić wsad nad wanną, aby nadmiar roztworu mógł spłynąć i nie był przenoszony do wanny procesowej.

### 4) Płukanie zimne.

Płukanie ma za zadanie usunięcie z powierzchni elementów zanieczyszczeń pochodzących z trawienia. Podczas płukania należy kilkakrotnie poruszać wsadem zanurzonym w wodzie. Po operacji

płukania należy pozostawić wsad nad wanną, aby nadmiar roztworu mógł spłynąć i nie był przenoszony do wanny procesowej.

Stopień zakwaszenia kąpeli w płuczce ustala się na podstawie analiz chemicznych. Kąpiel z wanny płuczającej jest na bieżąco wykorzystywana do uzupełniania strat w kąpielach trawiących, natomiast straty w kąpeli płuczającej uzupełnia się świeżą wodą z instalacji.

#### 5) Odcynkowanie (usuwanie cynku z części wybrakowanych oraz zawieszek).

Odcynkowanie ma na celu usunięcie wadliwie wykonanej powłoki cynkowej oraz odcynkowanie elementów chwytających. Usuwanie powłoki cynkowej przeprowadza się w temperaturze otoczenia w kąpeli technicznie czystego kwasu solnego rozcieńczonego wodą w odpowiednim stosunku. Reakcja przebiega przy gwałtownym wydzielaniu się wodoru.

#### 6) Topnikowanie.

Zadaniem topnika jest umożliwienie zwilżenia powierzchni stali przez ciekły cynk, co jest koniecznym warunkiem cynkowania. Podczas cynkowania chlorek amonu zawarty w topniku rozpada się tworząc  $\text{NH}_3$  (amoniak) i  $\text{HCl}$  (kwas solny), który powoduje dodatkowe dotrawienie i usunięcie tlenków z powierzchni stali.

Zadaniem topnika jest również ochrona stali przed utlenieniem w poprzedzającej cynkowanie operacji suszenia. Wyroby stalowe zanurzone są w podgrzewanym wodnym roztworze chlorku cynku i chlorku amonu, utrzymywanym w temperaturze 40-60°C. Poprzez układ regeneracji topnika utrzymywane jest właściwe stężenie żelaza w kąpeli. Roztwór z wanny w sposób ciągły będzie przepompowywany do instalacji regeneracji, skąd po usunięciu żelaza będzie zwracany z powrotem.

**Proces regeneracji topnika** – regeneracja topnika odbywać będzie się w sposób ciągły. Instalacja regeneracji topnika jest przeznaczona do usuwania zawartego w topniku żelaza dwuwartościowego i trójwartościowego. Ponieważ żelazo dwuwartościowe łatwo rozpuszcza się w topniku, przede wszystkim należy je utlenić do żelaza trójwartościowego. Do tego będzie przeznaczony 20% nadtlenek wodoru ( $\text{H}_2\text{O}_2$ ), który będzie dozowany do topnika. Ponieważ w pewnym zakresie niskich wartości pH żelazo trójwartościowe częściowo rozpuszcza się w topniku, należy utrzymywać pH w zakresie 4-4,4. W tym celu będzie dozowana do topnika 35% woda amoniakalna ( $\text{NH}_4\text{OH}$ ). Proces ten będzie następował automatycznie. Zaleca dozowania wody amoniakalnej nad innymi rodzajami czynników polega na tym, że produktem ubocznym reakcji wody amoniakalnej i kwasu solnego jest chlorek amonowy ( $\text{NH}_4\text{Cl}$ ), będący składnikiem topnika. W ten sposób topnik nie jest zanieczyszczany dodatkowymi solami.

Proces topnikowania należy prowadzić w podwyższonej temperaturze, najlepiej 40-60°C. Wysoka temperatura ułatwia wypłukiwanie soli z żelaza z powierzchni wyrobów i umożliwia szybkie nagrzanie wyrobów. Po wyjęciu wsadu z topnika, wsad przenosi się do pieca cynkowniczego poprzez strefę suszenia.

#### 7) Suszenie w suszarce ciepłym powietrzem.

Wyroby po wyjęciu z gorącego topnika poddawane są operacji suszenia celem usunięcia pozostałości wody z naniesionej warstwy topnika. Operacja suszenia ma na celu uniknięcie dodatkowego roztrawiania żelaza przez wilgotną mieszaninę soli topnikujących oraz wyeliminowanie niebezpiecznego rozpryskiwania gorącej kąpeli cynkowej podczas zanurzania wsadu. Suszenie wyrobów prowadzone będzie w suszarce, ograniczając emisję tlenku cynkowego.

#### 8) Cynkowanie poprzez zanurzenie w roztopionym cynku.

Wyroby wyschnięte, powleczone filmem krystalicznego topnika, są zanurzone w roztopionym cynku. Wyroby stalowe zatapiane są w roztopionym cynku z wyjątkiem wypornościowych (objętościowych) wsadów, poddawanych cynkowaniu jednostronnemu, które należy „wciskać” w cynk. Podczas zanurzenia wyrobów w ciekłym cynku film topnika jest poddawany nadtopianiu i ułatwia zwilżanie powierzchni stalowej ciekłym cynkiem. Nadmiar roztopionego żelaza jest wytrącany w wannie cynkowniczej w postaci kryształów cynku twardego, których gęstość jest większa, niż cynku i opadają na dno wanny. Bardzo ważne jest stosowanie optymalnej temperatury cynkowania 440-455°C. Przy

najwyższej temperaturze 450°C można przeprowadzać cynkowanie stali niskowęglowych i niskokrzemowych, a przy niższej temperaturze – stali wysokokrzemowych.

#### 9) Chłodzenie w wodzie.

Wysoka temperatura ocynkowanego wyrobu po jego wyjęciu z kąpeli powoduje niekorzystne zmiany w powłoce, polegające przede wszystkim na dalszym rozroście warstw stopowych, który trwa aż do czasu zakrzepnięcia ciekłej warstwy cynku. Aby temu zapobiec, wyroby ocynkowane chłodzone będą w wodzie. Innym celem chłodzenia jest osiągnięcie wysokiego połysku powłoki cynkowej. Na skutek szybkiego ochłodzenia nie powstaje na powłoce kwiat cynkowy. Intensywność chłodzenia należy dostosować do grubości chłodzonego przedmiotu. Im przedmiot grubszy, a tym samym im powłoka ma grubszą warstwę stopową, tym chłodzenie powinno być wolniejsze. Wodę z wanny chłodzenia wykorzystuje się do uzupełnienia straty wody parującej z topnika. Straty wody wskutek parowania, wynoszenia są dość wysokie do ciągłego uzupełnienia wody chłodzącej.

#### 10) Pasywacja.

Proces prowadzony jest w celu zabezpieczania pokrytych cynkiem konstrukcji stalowych przed wpływem niekorzystnych warunków atmosferycznych. Pasywacja powłoki cynkowej odbywa się poprzez zanurzenie wyrobów w wannie zawierającej roztwór specjalnego preparatu chemicznego (pasywatora) w wodzie. W wyniku reakcji chemicznej, na powierzchni wyrobu ocynkowanego tworzy się zabezpieczająca powłoka pasywna.

#### 11) Rozformowanie wsadu i kontrola wyrobów.

Po zakończeniu ww. procesów wyroby są rozformowywane i sprawdzane pod względem jakości i zgodności z przyjętymi założeniami technologicznymi.

#### 12) Wewnętrzny transport międzyoperacyjny.

Transport międzyoperacyjny dotyczy przemieszczenia wsadu pomiędzy poszczególnymi operacjami technologicznymi. Transport ten będzie realizowany przy pomocy wozów torowych, wciągników elektrycznych oraz suwnic. Wyroby czarne przywożone będą do strefy formowania wsadu wózkami widłowymi. W strefie formowania wsadu wsad zawieszony będzie na trawersie. Po zakończonej operacji formowania wsadu, trawersa wraz z zaformowanym wsadem transportowana będzie za pomocą suwnicy i odkładana na wóz torowy 1. Za pośrednictwem tego urządzenia wsad transportowany będzie do komory przygotowania powierzchni (wydzielone odrębne pomieszczenie). Z wozu torowego, trawersa jest zabierana za pomocą pary wciągników i transportowana do pierwszej wanny operacji przygotowania powierzchni. Zaformowany na trawersie wsad przemieszcza się będzie przez kolejne wanny procesowe za pomocą wciągników, sterowanych radiowo przez pracowników obsługujących dział przygotowania powierzchni wsadu (wytrawiacz). Z ostatniej wanny procesowej, tj. wanny topnikowania, trawersa z wsadem transportowana będzie do suszarki. W suszarce za pomocą wewnętrznego systemu transportu, trawersa z wsadem transportowana będzie do okna wyładowczego, a tym samym przemieszana poza obszar komory przygotowania wsadu. Suszarka jak przenośnik trawers w całym ciągu technologiczny stanowić będą swojego rodzaju łąkę łączącą komorę przygotowania wsadu z działem cynkowniczym. Kolejnym etapem będzie transport za pomocą wciągników z komory wyładowczej suszarki do pieca cynkowniczego. Po przeprowadzonym procesie cynkowania trawersa z wsadem transportowana będzie za pomocą wciągników do wanny chłodzącej i/lub pasywacyjnej. Z wanny chłodzącej za pomocą wciągników trawersa wraz z zaformowanym wsadem transportowana będzie na przenośnik – wóz torowy. Za pośrednictwem tego urządzenia trawersa przemieszczana będzie z nawy technologicznej do nawy rozformowania i formowania wsadu. Następnie za pomocą suwnicy trawersa z wsadem transportowana będzie na stanowisko rozformowania wsadu. Po rozformowaniu wsadu pusta trawersa za pomocą suwnicy odkładana na pole pomiędzy formowanie i rozformowaniem, a stamtąd dalej transportowana do strefy formowania. Po rozformowaniu wsadu, elementy ocynkowane transportowane będą za pomocą wózków widłowych do magazynu wyrobów gotowych.

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

### 3.1. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza, urządzenia ochrony powietrza.

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Temp. gazów odlotowych [K]	Prędkość gazów [m/s]	Czas pracy [h/rok]	Urządzenia ochrony powietrza
<b>Instalacja IPPC</b>							
E9	Odciąg z pieca cynkowniczego	12,0	1,00	298	14,15	3400	Odpylacz filtracyjny o stężeniu gwarantowanym pyłu za filtrem poniżej 5 mg/m <sup>3</sup>
E10	Odciąg z nadwanien procesowych	12,0	1,20	295	9,82	5808	Absorber oparów kwaśnych o stężeniu gwarantowanym HCl na wylocie o wartości nie większej niż 5 mg/m <sup>3</sup>
E11	Wylot spalin z ogrzewania pieca cynkowniczego gazowego oraz wymiennika ciepła suszarki	12,0	0,48	300	2,75	8760	-

### 3.2. Charakterystyka źródeł hałasu.

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

- kubaturowe źródła hałasu,
- punktowe źródła hałasu,
- liniowe źródła hałasu.

Zakład będzie pracował przez całą dobę, przy czym instalacja do cynkowania funkcjonować będzie na 2 zmiany w porze dziennej.

Transport z wykorzystaniem samochodów ciężarowych odbywać będzie się wyłącznie w porze dziennej.

Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

#### 3.2.1. Charakterystyka kubaturowych źródeł hałasu.

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł kubaturowych

Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy	
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
B1	Hala produkcyjna Poziom hałasu wewnątrz obiektu w porze dnia na poziomie nie przekraczającym 80 dB. Poziom hałasu wewnątrz obiektu w porze nocy na poziomie nie przekraczającym 75 dB.	16	8

#### 3.2.2. Charakterystyka punktowych źródeł hałasu.

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

Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy	
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
WW1	Wentylator wyciągowy przy filtrze pyłów z nadwanien procesowych Poziom mocy akustycznej w porze dnia - 93 dB	16	8

	Poziom mocy akustycznej w porze nocy -90 dB		
WW2	Wentylator wyciągowy absorbera oparów z nadwanien procesowych Poziom mocy akustycznej w porze dnia - 93 dB Poziom mocy akustycznej w porze nocy -90 dB	16	8
WS1	Wentylator nawiewny ścienny Poziom mocy akustycznej - 78 dB	16	8
WS2	Wentylator nawiewny ścienny Poziom mocy akustycznej - 78 dB	16	8
WS3	Wentylator nawiewny ścienny Poziom mocy akustycznej - 78 dB	16	8
WS4	Wentylator nawiewny ścienny Poziom mocy akustycznej - 78 dB	16	8

### 3.2.3. Liniowe źródła hałasu.

W ciągu dnia po terenie zakładu przemieszcza się ok. 7 samochodów ciężarowych, 32 samochody osobowe oraz wózki widłowe. Do obliczeń rozkładu pola akustycznego przyjęto, następujące założenia:

- średni poziom mocy akustycznej pojazdów ciężkich  $L_{WA\acute{s}r} = 98,5$  dB,
- średni poziom mocy akustycznej pojazdów lekkich  $L_{WA\acute{s}r} = 83,7$  dB,
- średni poziom mocy akustycznej wózka widłowego  $L_{WA\acute{s}r} = 93,3$  dB,
- wózki widłowe poruszać będą się po terenie zakładu ok. 3 godziny w czasie odniesienia 8 godz. w porze dnia.

Ponadto na terenie zakładu znajdują się inne źródła hałasu, nie związane z instalacją IPPC. Źródła te zostały również uwzględnione w obliczeniach rozkładu pola akustycznego wywołanego prognozowaną działalnością Zakładu.

### 3.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

#### 3.3.1. Gospodarka wodna:

##### A. Źródła zaopatrzenia instalacji w wodę:

Instalacja IPPC do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę wykorzystuje wodę do celów technologicznych pobraną z miejskiej sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Żory Sp. z o.o. (na podstawie zawartej umowy).

Prognozowana ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji IPPC do nakładania powłok metalicznych wyniesie ok. 5055 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- do sporządzania nowych kąpielni ok. 40% zużycia, tj. 2022 m<sup>3</sup>/rok,
- do płukania elementów po trawieniu ok. 20% zużycia, tj. 1011 m<sup>3</sup>/rok,
- do chłodzenia elementów po cynkowaniu ok. 20% zużycia, tj. 1011 m<sup>3</sup>/rok,
- do uzupełniania strat parowania ok. 20% zużycia, tj. 1011 m<sup>3</sup>/rok.

W PPUH GAL Sp. z o.o. Sp. k. Zakład w Żorach woda (z miejskiej sieci wodociągowej) wykorzystywana jest ponadto do celów przeciwpożarowych i socjalno-bytowych.

##### B. Ograniczanie zużycia wody.

W celu ograniczenia poboru wody Zakład prowadzić będzie racjonalną gospodarkę wodną. Do sposobów ograniczania ilości wykorzystywanej wody można zaliczyć:

- niestosowanie w procesie technologicznym międzyoperacyjnego mycia detali w wodzie;

- składniki poprzedniej kąpeli chemicznej wzbogacają następną, a z tej przenoszone są do dalszej – straty uzupełniane są przez dodawanie wody przemysłowej z kąpeli (np. z płukania, chłodzenia) lub wody świeżej, i nowych substancji chemicznych;
- woda z absorbera HCl, w momencie gdy nie nadaje się do użytku (stężenie kwasu przekracza 3%) jest w pierwszej kolejności wykorzystywana w procesie technologicznym (jako uzupełnienie kąpeli procesowych).

### 3.3.2. Gospodarka ściekowa.

#### A. Źródła powstawania ścieków przemysłowych z instalacji.

Instalacja IPPC do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę oraz instalacje pozostałe nie są źródłem powstawania ścieków przemysłowych. W instalacji IPPC w procesie cynkowania nie występuje międzyoperacyjne mycie detali w wodzie, dzięki czemu nie powstają ścieki wymagające neutralizacji.

Powstające zużyte kąpeli w całości będą trafiać do zbiornika zużytych kąpeli i traktowane będą jako odpad – przekazywane będą uprawnionym firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia. Na terenie PPUH GAL Sp. z o.o. Sp. k. Zakład w Żorach wytwarzane są jedynie ścieki bytowe i wody opadowe (wprowadzane do kanalizacji), które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji.

### 3.4 Gospodarka odpadami.

Źródłem powstawania odpadów na terenie PPUH GAL Sp. z o.o. Sp. k. w Żorach będą procesy technologiczne prowadzone w instalacji IPPC do nakładania powłok metalicznych o wsadzie powyżej 2 ton wyrobów stalowych na godzinę, oraz procesy prowadzone w instalacjach pozostałych do montażu konstrukcji stalowych ze stanowiskiem malowania proszkowego i instalacji energetycznej.

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie PPUH GAL Sp. z o.o. Sp. k. w Żorach wyniesie:

- 1303,700 Mg/rok odpadów niebezpiecznych,
- 463,75 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne.

### 3.5. Zużycie surowców materiałów, paliw i mediów.

<b>Czynnik</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Prognozowane zużycie</b>
<b>Instalacja do nakładania powłok metalicznych</b>		
Cynk	Mg/rok	1200,0
Kwas solny do trawienia i kąpeli kwaśnych	m <sup>3</sup> /rok	300,0
Preparaty odtłuszczające	Mg/rok	20,5
Bloker emisji HCl	Mg/rok	5,0
Inhibitor korozji	Mg/rok	3,0
Dodatek zwilżający do kąpeli (przeciw eksplozjom cynku)	Mg/rok	3,0
Topnik (sole chlorku amonu i chlorku cynku)	Mg/rok	24,0
Woda amoniakalna do regeneracji topnika	Mg/rok	11,0
Nadtlenek wodoru do regeneracji topnika	Mg/rok	2,0
Preparat do rafinacji kąpeli cynkowniczej i wytapiania popiołów	Mg/rok	1,0
Pasywator	Mg/rok	6,5
Drut stalowy do podwieszania elementów stalowych do trawers	Mg/rok	56,0
Woda	m <sup>3</sup> /rok	5055,0

<b>Czynnik</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Prognozowane zużycie</b>
<b>Zakład (ogólnie)</b>		
Paliwo (gaz propan-butan) – wózki	m <sup>3</sup> /rok	9,0



Energia elektryczna	MWh/rok	1500,0
Woda na cele bytowe	m <sup>3</sup> /rok	1245,0
Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	480000,0

Parametry charakteryzujące pracę nowej instalacji do cynkowania ogniowego (założenia technologiczne), to:

- maksymalna wydajność pieca cynkowniczego – 7,0 Mg/h,
- wydajność robocza pieca cynkowniczego – ok. 6,0 Mg/h,
- maksymalna produkcja roczna – 23 800 Mg/rok,
- produkcja przy wydajności roboczej – 20 400 M/rok,
- średnia masa wsadu – ok. 800 kg/h.

## II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie poszczególnych elementów ochrony środowiska realizowane są między innymi przez:

### 1. W zakresie ochrony powietrza.

W zakresie ochrony powietrza wprowadzono następujące metody w celu zminimalizowania oddziaływania instalacji na środowisko:

- Wydzielenie wewnątrz hali produkcyjnej obudową zapewniającą izolację (płyta drewniana) części trawialniczej linii technologicznej – stworzenie tzw. „termosu”, który pozwoli utrzymać wewnątrz części trawialniczej podciśnienie i zapobiegnie wydostawaniu się oparów kwaśnych do pozostałej części hali produkcyjnej (opary kierowane na urządzenie ochronne).
- Zastosowanie urządzeń redukujących wielkość emisji substancji do powietrza:
  - odciąg z pieca cynkowniczego wyposażony będzie w filtr o stężeniu gwarantowanym 5 mg/m<sup>3</sup>;
  - odciąg z wanien procesowych wyposażony będzie w absorber, którego stężenie gwarantowane wynosić będzie 5 mg/m<sup>3</sup>.
- Stosowanie inhibitora trawienia w HCl ograniczającego emisję HCl.
- Wszystkie wanny procesowe tj. odtłuszczająca, trawiąca, odcynkująca oraz topnikowa znajdować się będą w kabinie wyposażonej w wentylację mechaniczną, która wyposażona będzie w ww. absorber.
- Piec z wanną do cynkowania będzie obudowany i będzie posiadał wentylację wyciągową, która będzie podłączona do ssaw szczelinowych za pośrednictwem kanałów powietrznych, instalacja wyposażona zostanie w filtr tkaninowy.
- Kontrola składu chemicznego kąpieli technologicznych.
- Kontrolę zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi.
- Monitorowanie zużycia surowców, materiałów i energii elektrycznej, między innymi monitorowanie zużycia chemikaliów w procesach technologicznych instalacji oraz zużycia reagentów chemicznych do redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza.
- Ewidencja czasu pracy instalacji.
- Regularne kontrole i przeglądy poszczególnych elementów instalacji.
- Okresowe kontrole pracy urządzeń redukujących emisję.

### 2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

Działalność przedmiotowej instalacji IPPC nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach prawnie chronionych.

### 3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Zakład ogranicza ilość powstających ścieków sanitarnych poprzez racjonalizację gospodarki wodnej. Powstające ścieki sanitarne odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacji. Ścieki deszczowe również odprowadzane są do kanalizacji miejskiej.

### 3. W zakresie gospodarki odpadami.

W celu ograniczenia ilości powstających odpadów, a co za tym idzie – ich negatywnego oddziaływania na środowisko, zapobieganie powstawania odpadów lub ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, jest realizowane poprzez:

- a) ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych na poszczególnych etapach produkcji;
- b) wdrażanie nowych technologii;
- c) racjonalne zużycie materiałów, surowców i paliw;
- d) prowadzenia racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowo-surowcowej w celu zminimalizowania ilości powstałych odpadów;
- e) prowadzenie właściwej eksploatacji instalacji, co zapobiegnie ich nadmiernemu zużyciu;
- f) właściwy dobór metod przygotowania powierzchni i jej obróbki,
- g) właściwy dobór kąpielii,
- h) działania w kierunku przedłużania okresu użytkowania kąpielii technologicznych przy zachowaniu ich właściwej skuteczności,
- i) właściwą konserwację kąpielii,
- j) stosowanie regeneracji topnika (nie będzie powstawał zużyty topnik),
- k) stosowanie substancji o jak najmniejszym potencjale zagrożeń, z zachowaniem szczególnych środków bezpieczeństwa podczas ich magazynowania, dozowania i używania,
- l) stosowanie takich sposobów produkcji, które zapobiegają powstawaniu odpadów lub pozwalają utrzymać na możliwie najniższym poziomie ich ilość, a także ograniczają negatywne oddziaływanie na życie lub zdrowie,
- m) niedopuszczenie do mieszania odpadów niebezpiecznych z innymi niż niebezpieczne,
- n) odpowiednie magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, z przestrzeganiem wyznaczonych i oznakowanych miejsc,
- o) prowadzenie ewidencji wytwarzanych odpadów,
- p) przekazywanie odpadów uprawnionym firmom, posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, w celu:
  - poddania odpadów w pierwszej kolejności recyklingowi, regeneracji lub odzyskowi, a jeżeli z przyczyn technologicznych jest to niemożliwe lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych unieszkodliwiania w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska,
  - unieszkodliwiania odpadów, których nie udało się poddać odzyskowi, tak, aby składowane były wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe z przyczyn technologicznych lub nieuzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych,
- q) utrzymywanie porządku na terenie zakładu i przestrzeganie procedur postępowania z odpadami,
- r) przestrzeganie przez pracowników instrukcji i przepisów ppoż. oraz BHP,
- s) szkolenie pracowników w zakresie przestrzegania reżimów technologicznych instalacji oraz prawidłowego postępowania z wytwarzanymi odpadami,
- t) prowadzenie na bieżąco badań monitoringowych.

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnąć jest w szczególności poprzez:

- zintegrowany system gospodarki odpadami uwzględniający segregację i selektywne bezpieczne magazynowanie odpadów, bezpieczny transport odpadów na terenie zakładu oraz odzysk większości posegregowanych odpadów przez odbiorców zewnętrznych. Jedynie odpady nienadające się do odzysku lub unieszkodliwienia w sposób termiczny, czy metodą chemiczną będą składowane w środowisku;
- zabezpieczenie techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gruntu i wód podziemnych poprzez uszczelnienie terenu nienasiąkliwą nawierzchnią w miejscach magazynowania surowców i odpadów.

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

#### 1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

##### 1.1. Emisja dopuszczalna godzinowa.

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]
<b>Instalacja IPPC</b>			
E9	Odciąg z pieca cynkowniczego	Pył ogółem	0,200
		Pył zawieszony PM10	0,192
		Pył zawieszony PM2,5	0,185
		Cynk	0,0604
		Żelazo	0,00172
		Chlorowódor	0,08
E10	Odciąg z nad wanien procesowych	Chlorowódor	0,200
E11	Wylot spalin z ogrzewania pieca cynkowni czego gazowego oraz wymiennika ciepła suszarki	Pył ogółem	0,000105
		Pył zawieszony PM10	0,000105
		Pył zawieszony PM2,5	0,000105
		Dwutlenek siarki	0,01652
		Dwutlenek azotu	0,3138
		Tlenek węgla	0,0619

##### 1.2. Emisja dopuszczalna roczna.

Substancja	Emisja z instalacji IPPC ze źródeł zorganizowanych w warunkach normalnych [Mg/rok]
Pył ogółem	0,681
Pył zawieszony PM10	0,654
Pył zawieszony PM2,5	0,630
Cynk	0,2054
Żelazo	0,00585
Chlorowódor	1,434
Dwutlenek siarki	0,1447
Dwutlenek azotu	2,749
Tlenek węgla	0,543

#### 2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska na najbliższe tereny chronione nie może przekroczyć:

- a) na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej po południowej, zachodniej i południowo-zachodniej stronie zakładu:

- pora dnia  $L_{AeqD}$  – 50 dB
- pora nocy  $L_{AeqN}$  – 40 dB

- b) na terenach rekreacyjno-wypoczynkowych

- pora dnia  $L_{AeqD}$  – 55 dB
- pora nocy  $L_{AeqN}$  – 45 dB\*

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

### 3. Warunki w zakresie gospodarowania odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- określenie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

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

Eksploatacja instalacji IPPC objętej niniejszym pozwoleniem powoduje wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

##### 3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	1 300
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,2

##### 3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	11 05 01	Cynk twardy	200
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	250
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	3
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,25
6.	17 04 05	Żelazo i stal	10

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

##### 3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Opis odpadu: zużyte kwaśne kąpiele trawiące i odtłuszczające, niespełniające już swojej	Podstawowy skład chemiczny: głównie kwas solny, tlenki żelaza, chlorki żelaza, chlorek cynku oraz kwas fosforowy,

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			funkcji w operacjach trawienia, nienadające się do dalszego wykorzystania zużyte kąpiele z odcynkowania, a także odpady ze stacji regeneracji topnika. <u>Źródła powstawania:</u> instalacja IPPC –wanny technologiczne (trawiąca, odtuszczająca i odcynkowania), stacja regeneracji topnika.	środki powierzchniowo czynne, silnie uwodniony kompleks wodorotlenku żelaza (III), możliwa obecność chlorku amonu. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Opis odpadu:</u> zużyte sorbenty, czyściwo, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne. <u>Źródła powstawania:</u> instalacja IPPC – wszystkie elementy.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie włókna naturalne (celuloza) oraz sztuczne (polimery syntetyczne), zanieczyszczone np. kwaśnymi roztworami, węglowodorami i innymi substancjami niebezpiecznymi stosowanymi w instalacji; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, drażniące, mogą być palne.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Opis odpadu:</u> zużyte lub zepsute urządzenia i maszyny elektryczne i elektroniczne wchodzące w skład instalacji. <u>Źródła powstawania:</u> instalacja IPPC – wszystkie elementy.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie metale (np. żelazo, miedź, aluminium, rtęć, ołów) i ich stopy (np. mosiądz, brąz), polimery syntetyczne, krzemionka. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<u>Opis odpadu:</u> zużyte lub zepsute elementy urządzeń i maszyn elektrycznych i elektronicznych wchodzących w skład instalacji. <u>Źródła powstawania:</u> instalacja IPPC – wszystkie elementy.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie metale (np. żelazo, miedź, aluminium, rtęć, ołów) i ich stopy (np. mosiądz, brąz), polimery syntetyczne, krzemionka. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.

### 3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 05 01	Cynk twardy	<u>Opis odpadu:</u> cynk w	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u>

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			postaci metalicznej z procesu cynkowania ogniowego (zbierający się na dnie wanny cynkowniczej). <u>Źródła powstawania:</u> instalacja IPPC –wanna cynkownicza.	głównie cynk, związki międzymetaliczne FeZn <sub>2</sub> , (tzw. cynk twardy), żelazo. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	<u>Opis odpadu:</u> popiół cynkowy z powierzchni lustra cynku i z odpylacza filtracyjnego powietrza. <u>Źródła powstawania:</u> instalacja IPPC –wanna cynkownicza i wentylacja z procesu cynkowania (filtr powietrza).	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie cynk, żelazo, chlorek cynku, tlenek cynku. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	<u>Opis odpadu:</u> odpady z konserwacji i napraw instalacji, wymiany urządzeń (np. elementy stojaków, trawers) drut z wiązania wyrobów ocynkowanych, zawiesia. <u>Źródła powstawania:</u> instalacja IPPC – wszystkie elementy.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Opis odpadu:</u> zużyte sorbenty, czyszcivo, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne. <u>Źródła powstawania:</u> instalacja IPPC – wszystkie elementy.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie włókna naturalne (celuloza) oraz sztuczne (polimery syntetyczne). <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Opis odpadu:</u> zużyte lub zepsute elementy urządzeń i maszyn elektrycznych i elektronicznych wchodzących w skład instalacji. <u>Źródła powstawania:</u> instalacja IPPC – wszystkie elementy.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie metale (przede wszystkim żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>Opis odpadu:</u> zużyte elementy instalacji i jej infrastruktury technicznej z żelaza i stali, zużyty drut stalowy (służący do podwieszania elementów	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			stalowych do trawers), zawiesia. <u>Źródła powstawania:</u> instalacja IPPC – wszystkie elementy.	

### 3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Wszystkie wytwarzane odpady poprodukcyjne będą magazynowane w wyznaczonych i przystosowanych do tego celu miejscach. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów będą zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych (zadaszone), będą posiadać szczelne i utwardzone podłoże. Miejsca te zostaną zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt, nie będą stanowić zagrożenia dla ludzi i środowiska, zagwarantują ochronę środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem oraz bezpieczny załadunek odpadów. Dodatkowo, w miejscu gromadzenia odpadów płynnych oraz stwarzających zagrożenie wycieku (w tym odpadów niebezpiecznych), poza odpowiednim zabezpieczeniem podłoża, zostaną umieszczone pojemniki z sorbentami i środkami do neutralizacji oraz sprzęt gaśniczy na wypadek zaistnienia ewentualnych sytuacji awaryjnych.

Odpady będą magazynowane selektywnie w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów, w odpowiednio oznakowanych, opisanych i zamykanych różnego rodzaju pojemnikach, zbiornikach, workach, kontenerach, opakowaniach kartonowych i na paletach. Pojemniki, zbiorniki, worki, kontenery, opakowania kartonowe i palety przeznaczone do magazynowania odpadów będą wykonane z materiałów o odpowiedniej gęstości, odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach, charakteryzują się odpowiednimi parametrami wytrzymałości mechanicznej i odporności chemicznej dla rodzaju odpadu, który będzie w nich magazynowany.

Wytwarzane odpady będą magazynowane zgodnie z poniższą tabelą:

#### 3.3.1. Odpady niebezpieczne

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Magazyn kwasów świeżych i zużytych o betonowej i kwasoodpornej posadzce.	w dwóch szczelnych zbiornikach o pojemności 35 m <sup>3</sup> każdy, wykonanych z tworzywa sztucznego odpornego na działanie substancji zawartych w odpadach, umieszczonych w tacy wychwytywującej.
2.	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	Wydzielone miejsce na terenie Hali magazynowej	w szczelnych, metalowych pojemnikach.

Odpady niebezpieczne				
Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
		niebezpiecznymi (np. PCB)		
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wydzielone miejsce na terenie Hali magazynowej	w oryginalnych opakowaniach, w opakowaniach kartonowych lub przystosowanym kontenerze.
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Wydzielone miejsce na terenie Hali magazynowej	w oryginalnych opakowaniach, w opakowaniach kartonowych lub przystosowanym kontenerze.

### 3.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Odpady inne niż niebezpieczne				
Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
1.	11 05 01	Cynk twardy	Wydzielone miejsce na terenie Hali magazynowej	w postaci sztabek w przystosowanych kontenerach stalowych oraz na paletach.
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	Wydzielone miejsce na terenie Hali magazynowej	w szczelnych workach z tworzywa sztucznego odpornego na działanie substancji zawartych w odpadach lub w stalowych pojemnikach.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Wydzielone miejsce na terenie Hali magazynowej	w metalowych kontenerach.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Wydzielone miejsce na terenie Hali magazynowej	w szczelnych pojemnikach.
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Wydzielone miejsce na terenie Hali magazynowej	w oryginalnych opakowaniach, w opakowaniach kartonowych lub przystosowanym kontenerze.
6.	17 04 05	Żelazo i stal	Wydzielone miejsce na terenie Hali magazynowej	w metalowych pojemnikach.



### 3.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami będzie zgodny z poniższą tabelą:

#### 3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania (odzysk) zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

#### 3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	11 05 01	Cynk twardy	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
		ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
6.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami

#### 4. Warunki poboru wód.

Nie ustala się warunków poboru wód, ponieważ na potrzeby instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych. Woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Żory Sp. z o.o.

#### 5. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

Nie ustala się warunków wprowadzania ścieków do środowiska, ponieważ:

- instalacja IPPC nie jest źródłem ścieków przemysłowych,
- ścieki bytowe i wody opadowe powstające niezależnie od eksploatacji instalacji wprowadzane są do kanalizacji.

#### 6. Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.

Stosowanie odpowiednich zabezpieczeń chroniących środowisko gruntowo-wodne przed przedostaniem się substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia, m. innymi:

1. Magazynowanie substancji niebezpiecznych w pomieszczeniach ze szczelnymi posadzkami.
2. Dostarczanie preparatów niezbędnych w procesie technologicznym w szczelnych pojemnikach oraz ich magazynowanie w wyznaczonym i przystosowanym miejscu na terenie zakładu ze szczelnymi posadzkami.
3. Magazynowanie ciekłych substancji w szczelnych zbiornikach umiejscowionych w bezodpływowych misach.
4. Substancje chemiczne magazynowane będą na terenie zakładu w wyznaczonych i przystosowanych do tego celu miejscach, w pojemnikach i zbiornikach charakteryzujących się odpowiednią wytrzymałością mechaniczną i odpornością chemiczną, a gospodarka substratami prowadzona będzie tak, aby na terenie zakładu magazynowana była jak najmniejsza ich ilość.
5. Dokonywanie bieżącego monitoringu stosowanych zabezpieczeń w miejscach wykorzystywania, magazynowania i przeładunku substancji powodujących ryzyko.
6. Prowadzenie okresowej kontroli szczelności i chemoodporności zbiorników.
7. Prowadzenie okresowych przeglądów szczelności pojemników składowanych na terenie zakładu.
8. W okresie postoju instalacji (przynajmniej raz na rok), będą prowadzone kontrole urządzeń/zabezpieczeń narażonych na ryzyko potencjalnego wycieku substancji niebezpiecznych do środowiska.
9. Kwas solny będzie dostarczany w cysternach i magazynowany w szczelnym zbiorniku o pojemności 35 m<sup>3</sup>.
10. Wymiana zbiorników - okresowa kontrola urządzeń do napełniania i opróżniania zbiorników transportowych
11. Dopuszczenie do załadunku i rozładunku substancji i odpadów tylko osób posiadających odpowiednią wiedzę i uprawnienia
12. Szkolenie pracowników dotyczące odpowiedniego obchodzenia się z substancjami

13. Kontrola szczelności i chemoodporności podłoża i zadaszenia.
14. Kontrola wizualna szczelności pojemników podczas dostarczania substancji.
15. Lokalizacja miejsc przechowywania z dala od innych substancji mogących reagować z produktami magazynowymi.

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

##### **1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.**

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów obejmuje:

- a) zużycie surowców chemicznych – monitoring zużycia chemikaliów w procesach technologicznych instalacji oraz zużycia reagentów chemicznych do redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza,

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

Na potrzeby kontroli należy sporządzać miesięczne zestawienia ilości zużytych surowców energetycznych oraz pomocniczych, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów.

##### **2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej.**

Monitoring ten obejmuje:

zużycie energii – kontrolę całkowitego zużycia energii.

Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej winien polegać na ocenie jej zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji. Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii.

Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, winna być przeprowadzana raz w roku.

Na podstawie miesięcznych zestawień winna być prowadzona analiza tendencji efektywności wykorzystania energii.

##### **3. Monitoring parametrów technicznych.**

Monitoring parametrów technicznych obejmuje:

- a) kontrolę sprawności urządzeń w trakcie wymiany kąpeli technologicznych, łącznie z kontrolą szczelności wszystkich urządzeń zbiornikowych instalacji;
- b) kontrolę szczelności mis bezodpływowych.
- c) badanie stanu technicznego instalacji – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko.

##### **4. Monitoring procesów technologicznych instalacji.**

- a) kontrola składu chemicznego kąpeli technologicznych;
- b) kontrola zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi;
- c) monitorowanie zużycia surowców, materiałów i energii elektrycznej;
- d) ewidencja czasu pracy instalacji;
- e) okresowe kontrole pracy urządzeń redukujących emisję;
- f) regularne kontrole i przeglądy poszczególnych elementów instalacji;
- g) kontrola stanowisk pracy w zakresie przestrzegania przepisów BHP;
- h) kontrola sprzętu ppoż – zgodnie z wymaganiami ustawodawstwa.

##### **5. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.**

1. Zakład winien wykonywać okresowe pomiary wielkości emisji substancji do powietrza w zakresie i z częstotliwością przedstawioną poniżej:

- emitor E9 - pomiary pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, cynku, żelaza i chlorowodoru z częstotliwością raz w roku;
  - emitor E10 – pomiary chlorowodoru z częstotliwością raz w roku;
  - emitor E11 - pomiary pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla z częstotliwością raz w roku.
2. Zakład winien wykonywać okresowe sprawdzenie skuteczności działania urządzenia odpylającego (filtr workowy) zamontowanego na emitorze E9 oraz absorbera zamontowanego na emitorze E10, za pomocą pomiarów, które będą wykonywane przed i po urządzeniu oczyszczającym z częstotliwością raz w roku.
3. Pomiary powinny być wykonywane w miejscach do tego wyznaczonych.  
Stanowiska pomiarowe do poboru prób zanieczyszczonego powietrza z emitorów instalacji IPPC:
- E9 - odciąg z pieca cynkowniczego,
  - E10 - odciąg z nad waniem procesowych,
  - E11 - wylot spalin z ogrzewania pieca cynkowniczego oraz wymiennika ciepła suszarki, winny być usytuowane zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7/94.

## **6. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.**

Nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, ponieważ:

- na potrzeby instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych (woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Żory Sp. z o.o.),
- funkcjonowanie instalacji nie wiąże się z wprowadzaniem ścieków do środowiska.

## **7. Monitoring hałasu.**

Dla instalacji winny być przeprowadzone, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki, okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej i porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata w trzech wyznaczonych punktach pomiarowych P1-P3.

## **8. Ewidencja i monitoring odpadów.**

W celu monitorowania ilości powstających odpadów w Zakładzie w Żorach, PPUH GAL Sp. z o.o. Spółka komandytowa z siedzibą w Bielsku-Białej prowadzi ewidencję ilościową i jakościową powstających odpadów, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów.

Ewidencja odpadów prowadzona jest z zastosowaniem następujących dokumentów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu,
- rocznych sprawozdań rodzajów i ilości wytworzonych odpadów.

Karty przekazania odpadu sporządza się w dwóch egzemplarzach, a dokumenty ewidencji są przechowywane przez okres pięciu lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym je sporządzono.

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

### **1. W trakcie rozruchu i wyłączenia.**

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

## **2. W przypadku awarii.**

W przypadku wystąpienia ewentualnej awarii instalacji, nastąpi jej wyłączenie oraz zatrzymanie procesu technologicznego do czasu usunięcia przyczyny awarii.

W przypadku awarii urządzeń ochronnych może nastąpić chwilowy wzrost emisji zanieczyszczeń, ale po stwierdzeniu awarii, urządzenia będą natychmiast wyłączane. Urządzenia ochronne będą na bieżąco kontrolowane, co zminimalizuje możliwość wystąpienia awarii.

## **3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji.**

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

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

- odtłuszczanie – 30-35°C,
- trawienie – 20-40°C,
- topnikowanie – 40-50°C,
- cynkowanie – 440-455°C, 620°C

oraz osiągnięcie optymalnej wydajności wentylatorów odciągowych i utrzymanie stężenia gwarantowanego za urządzeniami ochrony powietrza:

- absorber oparów kwaśnych – 40000 m<sup>3</sup>/h i 5 mg/m<sup>3</sup>,
- odpylacz (filtr powietrza) – 40000 m<sup>3</sup>/h i 5 mg/m<sup>3</sup>.

Momentem rozpoczęcia wyłączania instalacji jest zakończenie procesu produkcji wyrobów, zgodnie z założeniami technologicznymi. Dla wariantów procesowych nie są wówczas utrzymywane parametry kąpieli (składy, temperatury). W przypadku pieca cynkowniczego wraz z wanną cynkowniczą jest to odcięcie źródła ich zasilania, co spowoduje spadek temperatury w piecu/wannie do poziomu uniemożliwiającego prowadzenie procesów cynkowania. Dla instalacji odciągowych jest to wyłączenie zasilania wentylatorów.

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

## **VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.**

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań z wykonywanych pomiarów emisji substancji do powietrza w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów w zakresie ochrony powietrza, a w pozostałym zakresie w sposób i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa.
2. Przekazywania marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

4. Ewidencjonowania danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji.
5. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
6. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia oraz zawiadomienia o wystąpieniu awarii osób znajdujących się w strefie zagrożenia oraz jednostki organizacyjnej Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
7. Przedkładania do 30 stycznia 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.
8. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
9. Przedkładania informacji i sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA\_COROCZNA\_315” lub „OS.PZ.POMIARY\_315”.

## VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji.

1. Zakład nie zalicza się ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. Na terenie Zakładu zidentyfikowano możliwości wystąpienia zdarzeń noszących znamiona awarii przemysłowej wykazała, że możliwe są następujące awarie:
  - a) pożar kąpieli,
  - b) rozszczelnienie wanien procesowych i wyciek kąpieli,
  - c) rozszczelnienie pojemników i zbiorników magazynowych stosowanej chemii,
  - d) zakłócenia pracy urządzeń ochronnych: wentylacji kabiny wanien technologicznych i absorbera HCl, wentylacji wyciągowej pyłów,
  - e) rozszczelnienie mis ociekowych, tacy wychwytywającej, kokil pod wanną cynkowniczą lub posadzek,
  - f) wyciek substancji podczas operacji transportowych i dozowania substancji chemicznych do wanien procesowych,
  - g) rozpryski gorącej kąpieli cynkowej.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej lub zdarzenia o znamionach poważnej awarii przemysłowej, PPUH GAL Sp. z o.o. Sp. k. niezwłocznie powiadomi odpowiednie organy o zajściu zdarzenia.

### 2. Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

*Zapobieganie awariom i ograniczanie ich skutków polegać będzie na:*

- a) *stosowaniu substancji o małym potencjale zagrożeń;*
- b) *efektywnym wytwarzaniu oraz wykorzystywaniu energii ,*
- c) *zapewnieniu racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw – woda i surowce wykorzystywane będą w ilościach wymaganych reżimem technologicznym, stosowana będzie regeneracja topnika;*
- d) *stosowanie technologii bezodpadowych i mało odpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów – eksploatacja instalacji prowadzona będzie w sposób minimalizujący ilość powstających odpadów, a wytwarzane odpady będą gromadzone i magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska (szczelne zbiorniki i pojemniki, utwardzone, szczelne posadzki, miejsce zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych), a następnie przekazywane odpowiednim firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami;*

W celu zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii stosowane będą m.in.:

- a) wentylacji hali,
- b) szkolenia pracowników dotyczącym postępowania w razie pożaru, wybuchu, wycieku lub rozlania substancji,

- c) obiekt, w którym zlokalizowana będzie instalacja produkcyjna oraz obiekty pomocnicze będą zadaszone, zamykane i będą posiadać szczelną, chemoodporną posadzkę.
- d) zadaszeniu hal produkcyjnych i wiat magazynowych.
- e) surowce i materiały pomocnicze do PPUH GAL Sp. z o.o. Sp. k. w Żorach dostarczane będą w opakowaniach producenta lub w cysternach (HCl).
- f) Surowce magazynowane będą wewnątrz hali magazynowej w oryginalnych opakowaniach lub w zbiorniku (HCl). Pojemniki jak i zbiornik będą wykonane z materiałów odpornych na przechowywane w nich substancje. Miejsca ich magazynowania zostaną odpowiednio zabezpieczone (np. szczelne, chemoodporne podłoże, taca wychwytyjąca pod zbiornikiem). Surowce będą magazynowane w minimalnych ilościach, oraz tak, aby maksymalnie skrócić okres od dostarczenia substancji do jej bezpośredniego dozowania do wanien procesowych, z zachowaniem środków bezpieczeństwa.
- g) Wszystkie wanny procesowe będą miały konstrukcję w postaci zbiornika z tworzywa sztucznego (polietylen PE-100 o grubości 25 mm), umieszczonego w stalowej konstrukcji nośnej. Misy ociekowe i kanały w okolicy wanien oraz odpowiednie spadki posadzki – w przypadku jakichkolwiek wycieków, umożliwią powrót cieczy do wanien. Wszystkie wanny do przygotowania powierzchni zostaną zamknięte w kabinie wyposażonej w wentylację wraz z absorberem (absorber oparów kwaśnych gwarantujący stężenie HCl za urządzeniem na poziomie HCl 5 mg/m<sup>3</sup>).
- h) Piec cynkowniczy z wanną zostaną obudowane kabiną wyposażoną w wentylację wyciągową pyłów (odpylacz filtracyjny o stężeniu gwarantowanym pyłów za filtrem 5 mg/m<sup>3</sup>). Ponadto, piec cynkowniczy wraz z wanną będzie posiadać zespół spustów awaryjnych, wraz z czujnikami wycieku, oraz stalowe zbiorniki (kokile) spustu awaryjnego służące do przejęcia 1/3 objętości cynku na wypadek rozszczelnienia wanny cynkowniczej.
- i) Zbiorniki zostaną wyposażone w komplet kociów technologicznych, poziomowskaz mechaniczny do wizualnej kontroli poziomu napełnienia oraz czujnik napełnienia maksymalnego, co zabezpieczy przed niekontrolowanym i nadmiernym napełnieniem zbiorników.
- j) Magazyn kwasów, w którym zlokalizowane będą zbiorniki, będzie posiadać system rozładunku i załadunku cystern do i ze zbiorników, który wykonany będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego, jakim powinny odpowiadać urządzenia do napełniania i opróżniania zbiorników transportowych.
- k) Zbiornik kwasu solnego będzie posiadać podłączenie do skrzynki załadowniczej, a zbiorniki ścieków do skrzynki rozładowniczej. Ładowanie zbiorników magazynowych z cystern odbywać się będzie za pomocą skrzynki załadowniczej wraz z rurociągiem zasilającym zbiorniki. W pobliżu zlokalizowana zostanie skrzynka rozładownicza umożliwiająca napełnienie cystern zużytymi kąpielami (ze zbiorników lub bezpośrednio z wanien procesowych). Rozładunek cystern do zbiorników odbywać się będzie za pomocą sprężonego powietrza, załadunek natomiast realizowany będzie pompą wirową. Zbiorniki magazynowe posiadać będą odpowietrzenia, które podłączone zostaną do instalacji wyciągowej wspólnej z wannami.
- l) Pracownikom zostanie zapewniona odzież ochronna i środki ochrony indywidualnej oraz zaplecze socjalne.
- m) Osoby zatrudnione w zakładzie będą wykwalifikowanymi pracownikami, posiadającymi niezbędne uprawnienia i szkolenia.
- n) Na wannach zostaną rozmieszczone tabliczki z opisem typu wanny oraz jej temperatury.
- o) Wszystkie drogi przejazdowe i przejścia zostaną oznakowane.
- p) Wszelkie środki transportu, jak suwnice, wciągniki, zostaną dopuszczone do eksploatacji zgodnie z zasadami UDT i będą utrzymywane w pełnej sprawności.
- q) Obcieki z wanien powstające przy przenoszeniu detali jak i w przypadku mycia posadzek z podestów w części trawialniczej będą trafiały z powrotem do wanien technologicznych.
- r) W przypadku awarii (perforacji) wanny z mediami chemicznymi, gdy jej zawartość przedostanie się na zewnątrz wanny, roztwór ten zostanie zatrzymany w misie ociekowej i po naprawieniu wanny, lub jej wymianie na nową, zawartość zostanie ponownie wykorzystana do procesu technologicznego.
- s) W miejscach szczególnie narażonych na ryzyko wystąpienia sytuacji niebezpiecznych, zostaną umieszczone wystarczające ilości sorbentów i materiałów wiążących, odpowiednich do wchłonięcia danej substancji.
- t) Przedostanie się wyciekających substancji do środowiska będą uniemożliwiały również szczelne posadzki chemoodporne, misy ociekowe, kanały, tace wychwytyjące i kokile.

- u) W zakładzie zostaną zastosowane również zabezpieczenia ppoż. w postaci hydrantów zewnętrznych i wewnętrznych, oraz podręczny sprzęt gaśniczy.
- v) Dodatkowo, wszystkie obiekty zakładu zostaną wyposażone w instalacje odgromową.

**Ponadto w celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami sytuacji awaryjnych należy:**

- bezwzględnie przestrzegać wymogów bezpieczeństwa i higieny pracy, jak również założonych parametrów eksploatacji instalacji;
- dla zabezpieczenia przeciwpożarowego, należy zapewnić odpowiednią ilość środków gaśniczych stosowanych w razie pożaru dla surowców i materiałów znajdujących się na terenie zakładu;
- ze względu na możliwość zaistnienia stanu awaryjnego, stanowiska pracy należy wyposażać w instrukcje stanowiskowe zawierające sposób postępowania w sytuacjach awaryjnych, a pracownicy winni być przeszkoleni w tym zakresie.

Aby zminimalizować ryzyko awarii instalacje winny być regularnie kontrolowane, a uszkodzenia bezzwłocznie naprawiane. Należy postępować zgodnie z zasadami dobrej praktyki przemysłowej oraz zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy z substancjami chemicznymi. Dotyczy to również warunków pracy odbiegających od normalnych.

Należy zastosować takie środki organizacyjne (procedury postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych), techniczne i technologiczne (monitorowanie procesów, sygnalizacja przekroczeń zadanych parametrów itp.), a zwłaszcza systemów i monitoringu aby możliwość zaistnienia awarii i jej oddziaływanie na środowisko ograniczyć do minimum.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zanieczyszczenie środowiska należy zgodnie z art. 264 ustawy Prawo ochrony środowiska powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

#### **VIII. Oddziaływanie trans graniczne.**

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

#### **IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.**

Zakład w czasie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego nie planuje likwidacji instalacji i zakończenia jej eksploatacji.

W przypadku konieczności likwidacji instalacji, zapewnienie bezpiecznego sposobu zakończenia działalności będzie wymagało podjęcia działań zarówno na etapie końcowym prowadzonej działalności produkcyjnej, jak też w fazie bezpośrednio poprzedzającej wstrzymanie pracy instalacji oraz w trakcie rozbioru. Możliwe sposoby zakończenia prowadzonej działalności to:

- likwidacja obiektów i urządzeń – sprzedaż lub rozbioru,
  - zmiana sposobu użytkowania – częściowa likwidacja istniejących obiektów lub ich rozbudowa.
- Spółka wystąpi o uzyskanie stosownego pozwolenia budowlanego, a następnie przystąpi do likwidacji instalacji.

Sposób postępowania w fazie likwidacji będzie uwzględniał procedury typowe, stosowane przy odstawianiu instalacji do remontu.

Likwidacja instalacji wiązać się będzie z przeprowadzeniem prac o charakterze budowlanym.

Przed przystąpieniem do prac likwidacyjnych, urządzenia i instalacje likwidowanego obiektu zostaną opróżnione z surowców i mediów, oczyszczone, zostaną także usunięte własne odpady z miejsc gromadzenia i czasowego magazynowania, w szczególności odpady niebezpieczne.

W fazie likwidacji powstawać będą głównie odpady budowlane z grupy 17 (wg rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie katalogu odpadów) – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej. Ewentualne czyszczenie elementów instalacji (np. przed sprzedażą) spowoduje powstanie odpadów o kodzie 15 02 03 (sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) lub odpadów o kodzie 15 02 02\* (sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania



(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)). Nie wyklucza się powstania odpadów gleby i ziemi. Za wszystkie wytworzone odpady będzie odpowiedzialna firma wykonująca przedmiotową usługę.

Wytworzone odpady będą tymczasowo magazynowane na terenie zakładu w wyznaczonych miejscach. Odpady magazynowane będą w stalowych kontenerach, beczkach i pojemnikach, odpornych na działanie substancji w odpadach. Kontenery zostaną ustawione na utwardzonych, betonowych podłożach, co będzie stanowiło barierę przed migracją zanieczyszczeń do gruntu lub wody. Miejsce tymczasowego magazynowania będzie wydzielone, zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych oraz przed działaniem czynników atmosferycznych. Wykonawca robót powinien zapewnić, aby materiały w okresie magazynowania na placu nie stanowiły zagrożenia oraz nie doprowadziły do zanieczyszczenia terenów prywatnych i przestrzeni publicznej. Powstałe odpady będą na bieżąco wywożone z przedmiotowego terenu.

Sposób postępowania z wytworzonymi odpadami będzie zgodny z obowiązującymi przepisami prawa. Odpady zostaną przekazane odbiorcom zewnętrznym posiadającym odpowiednie pozwolenia w zakresie gospodarowania poszczególnymi rodzajami odpadów.

Ponadto, na terenie zakładu, w związku z obecnością pracowników budowlanych, powstawać będą odpady komunalne, które będą sukcesywnie usuwane.

Wszelkie potrzeby sanitarne ekip prowadzących likwidację instalacji zabezpieczone będą w przenośnych, bezodpływowych urządzeniach. Powstające ścieki sanitarne będą usuwane przez firmę zajmującą się dostarczaniem i obsługą bezodpływowych przenośnych urządzeń sanitarnych na placu budowy.

Likwidacja instalacji może wiązać się także z emisją hałasu i zanieczyszczeń pyłowo-gazowych do powietrza atmosferycznego, związaną z ruchem pojazdów budowlanych i wywożących demontowane elementy instalacji. Aby zminimalizować wielkość tych emisji, podjęte zostaną środki techniczno-organizacyjne polegające na unikaniu zbędnej koncentracji prac budowlanych z wykorzystaniem ciężkiego sprzętu mechanicznego, stosowaniu wyłącznie do prac budowlanych maszyn i urządzeń w dobrym stanie technicznym, eliminowaniu pracy maszyn i urządzeń na biegu jałowym.

W przypadku stwierdzenia występowania zanieczyszczeń w glebach, w procesie likwidacji zostaną przewidziane sposoby ograniczenia wtórnej emisji zanieczyszczeń z gruntów zanieczyszczonych i odpadów powstających w trakcie likwidacji.

Wszelkie osady z rurociągów naziemnych i kanalizacji zostaną poddane unieszkodliwianiu, zgodnie z wymogami ustawy o odpadach. Wszelkie odpady płynne zawierające składniki lotne będą magazynowane i transportowane w sposób wykluczający emisję do atmosfery.

Po zakończeniu procesu likwidacji zostanie wykonany przegląd ekologiczny.

Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

## **X. Termin obowiązywania pozwolenia**

1. Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

## **Uzasadnienie**

ik Zakładu P.P.U.H. GAL Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w  
ę z wnioskiem znak RPW W 3781/2016 z dnia 9 września 2016 r.  
(data wpływu do organu 12.09.2016 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do  
nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę,  
zlokalizowanej w Żorach przy ul. Węglowej 29.

Zgodnie z informacjami podanymi w dokumentacji wnioskowej, w instalacji prowadzone będą procesy technologiczne polegające na obróbce metali i nakładania powłok na metale, poprzez pokrywanie ich warstwą cynku metodą ogniowo-zanurzeniową (cynkowanie).

Do wniosku załączona została „Analiza braku konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla PPUH GAL Sp. z o.o. Sp. k. ul. Węglowa 29 44- 240 Żory” sporządzona przez SEPO Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska Sp. z o.o. – Knurów, luty 2016 r.

Realizacja *Przebudowy i rozbudowy istniejącej hali o halę produkcyjną (cynkownia), wraz z infrastrukturą techniczną (w tym instalacje zewnętrzne, wewnętrzne, przebudowa sieci wodociągowej) i drogową (w tym plac manewrowy i chodnik) na terenie zakładu PPUH GAL Sp. z o.o. Sp. k. w Żorach* uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Żory z dnia 13 maja 2015 r. o znaku IS.6220.50.2015.BP.

W związku z umorzeniem postępowania znak OS. PZ.7222.35.2015 strona wystąpiła o przeniesienie wniesionej wówczas opłaty rejestracyjnej w kwocie 1 400,00 złotych na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej. Przedmiotowy wniosek przekazano do Ministerstwa Środowiska mailem z dnia 7 października 2016 r. wraz z informacją o opłacie rejestracyjnej.

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

Instalacja objęta pozwoleniem kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 2 ppkt 2 lit. c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014 r., poz.1169) a także do § 2 ust.1 pkt 13 lit. d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016r. poz. 672 z późn. zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

PPUH GAL Sp. z o.o. Sp. k. ze względu na ilości i rodzaje wykorzystywanych substancji nie należy do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Przeprowadzona analiza dotycząca stanu zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych wykazała, że zastosowane rozwiązania techniczne są w pełni wystarczające, aby zakład w Żorach uznać za niestwarzający ryzyka wystąpienia awarii przemysłowej. Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 23 stycznia 2017 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Żory oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i 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.

Przedstawione w punkcie II Rozwiązania techniczne pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na powietrze.

W punkcie III.1 decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu (uwzględniające wszystkie źródła emisji zlokalizowane na terenie zakładu) wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. 2012, poz.1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Powstałe nowe źródła emisji, zastąpią dotychczasowe źródła emisji i będą emitowały zanieczyszczenia pyłowe na nieco niższym poziomie niż obecnie. W związku z powyższym nie zachodziła konieczność przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego.

Na terenie zakładu eksploatowana jest instalacja energetycznego spalania paliw oraz instalacja do montażu konstrukcji stalowych wraz ze stanowiskiem do malowania proszkowego. Ponieważ instalacje te nie są przedmiotem wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w pozwoleniu nie określono parametrów oraz wielkości emisji wprowadzanych do powietrza emitorami ww. instalacji. W punkcie V pozwolenia, w oparciu o art. 188 ust. 2 pkt. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zmianami) opisano warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji w takich przypadkach.

W pozwoleniu, zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

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

Zgodnie z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Żory najbliższymi, sąsiadującymi z Zakładem, terenami podlegającymi ochronie akustycznej są:

- po stronie zachodniej teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczony symbolem E24MN w odległości ok. 18 m w kierunku od granic zakładu,
- po stronie południowo-zachodniej teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczony symbolem E52MN w odległości ok. 55 m od granic zakładu,
- po stronie południowej teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczony symbolem E66MN w odległości ok. 65 m od granic zakładu,
- po stronie północno-wschodniej teren rekreacyjno-wypoczynkowy oznaczony symbolem E12U w odległości ok. 70 m od granic zakładu.

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

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością instalacji będącej przedmiotem wniosku wynika, że jej eksploatacja nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższej położonych terenach podlegających ochronie akustycznej. Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą odbywać się raz na 2 lata w 2 punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy najbliższych terenów zabudowy mieszkaniowej oraz w punkcie pomiarowym na terenie rekreacyjno-wypoczynkowym.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej: Instalacja IPPC do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę wykorzystuje wodę do celów technologicznych pobraną z miejskiej sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Żory Sp. z o.o. (na podstawie zawartej umowy). W pozwoleniu zintegrowanym podano ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2016r. poz. 672 ze zmianami). Instalacja IPPC nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Wobec powyższego w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie podano ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych z instalacji.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków prowadzenia monitoringu poboru wód, gdyż nie następuje pobór wód powierzchniowych i podziemnych, a także nie określono warunków prowadzenia monitoringu ścieków, gdyż funkcjonowanie instalacji nie wiąże się z wprowadzaniem ścieków do środowiska.

W zakresie gospodarki odpadami zgodnie z art. 188 ust. 2b w związku z art. 202. ust. 4 wymienionej na wstępie ustawy *Prawo ochrony środowiska* w części III w pkt. 3 określono:

- rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- charakterystykę odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania,

- sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytwarzania,
- działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

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

Natomiast we wstępie do decyzji uwzględniono numery NIP i REGON wnioskodawcy.

Wnioskodawca posiada decyzję Marszałka Województwa Śląskiego nr 2240/OS/2015 z dnia 21 grudnia 2015 r. (znak sprawy OS PZ.7222.00028.2015) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemności wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w Żorach przy ul. Węglowej 29. Wyżej wymienione pozwolenie zintegrowane zostało wydane w związku z planowaną wcześniej przez wnioskodawcę inwestycją pn. Rozbudowa ocynkowni zanurzeniowej bezściekowej PPUH GAL zlokalizowanej w Żorach, przy ul. Węglowej 1". Wnioskodawca nie rozpoczął jednak eksploatacji ww. instalacji i wycofał się z realizacji przedmiotowej inwestycji, a w jej miejsce zaplanował inne przedsięwzięcie powodujące zakwalifikowanie wnioskowanej inwestycji, jako instalacja do nakładania powłok metalicznych o wsadzie powyżej 2 ton wyrobów stalowych na godzinę. Nowa inwestycja przewiduje m.in. przebudowę i rozbudowę istniejącej hali o halę produkcyjną, w której posadowiona zostanie instalacja do cynkowania ogniowego.

W porównaniu do poprzedniej decyzji w pozwoleniu dokonano następujących zmian w zakresie gospodarki odpadami:

- zwiększenie dopuszczonych do wytwarzania ilości odpadów o kodach 11 01 06\*, 11 05 01, 11 05 02, 15 02 03 i 17 04 05;
- wytwarzanie nowych rodzajów odpadów o kodach 15 02 02\*, 16 02 13\*, 16 02 15\*, 12 01 02, 16 02 16.

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.

Jak ustalono na podstawie przedłożonej „Analiza braku konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla PPUH GAL Sp. zo.o. Sp. K.", teren zakładu znajduje się poza granicami użytkowych poziomów wodonośnych, nie są one ciągle, często zawieszane w soczewkach piasków znajdujących się w obrębie łąk. Naturalne zabezpieczenia tych wód podziemnych nie są wystarczające, zachodzi więc potrzeba zastosowania odpowiednich zabezpieczeń technicznych i ich systematycznej obserwacji. Wprowadzono więc dodatkowe warunki do części III pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

Nie przewiduje się negatywnego oddziaływania inwestycji na wody podziemne.

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

W części A.V określono warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. Generalnie instalacje i urządzenia eksploatowane w przedmiotowym zakładzie nie powodują w czasie ich rozruchu zwiększonej emisji zanieczyszczeń. Instalacje pracują wyłącznie w typowych dla siebie warunkach. W przypadku wystąpienia awarii urządzeń procesy technologiczne zostają ograniczone lub wstrzymane do czasu jej usunięcia – co powoduje ograniczenie lub wyeliminowanie emisji. Pracownicy zakładu, obsługujący instalacje i urządzenia, przechodzą zgodnie z obowiązującymi przepisami szkolenia w zakresie przestrzegania przepisów BHP, p-poż, oraz wymagań systemu zarządzania środowiskiem. Celem szkoleń jest eliminacja sytuacji awaryjnych w Zakładzie.

Część A.VI określa sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.



Zgodnie z wnioskiem Strony Zakład nie zalicza się, do zakładu o zwiększonym bądź dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, a zatem w niniejszym pozwoleniu w części VII określono proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz sposoby zabezpieczenia środowiska przed skutkami sytuacji awaryjnych.

W części A.VIII określono, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko. Z uwagi na znaczną odległość przedmiotowej inwestycji IPPC od granic Polski, nie nastąpi transgraniczne oddziaływanie przedsięwzięcia na środowisko.

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.

Firma PPUH GAL Sp. z o.o. Spółka komandytowa z siedzibą w Bielsku-Białej została poinformowana o zakończeniu postępowania oraz o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy. Zakład nie wniósł uwag do sprawy.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

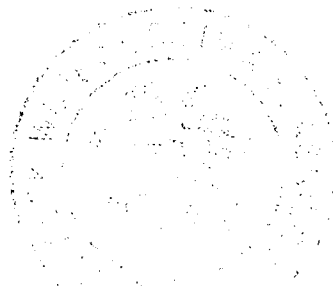
Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

#### **Pouczenie**

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

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



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