



Decyzja nr

1498/OS/2020

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

wniosku przedstawicieli spółki Zakład Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu o zmianę warunków decyzji Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-IV-6618/3/07 z dnia 25 października 2007 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2652/OS/2010 z dnia 30 czerwca 2010 r., nr 2599/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 3601/OS/2016 z dnia 27 grudnia 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ocynkowni zanurzeniowej z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę i całkowitej objętości roboczej wanien procesowych powyżej 30m³, zlokalizowanej na terenie Zakładu Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu, przy ul. Ks. Londzina 61 (Regon: 00013459, NIP: 5480077719)

Na podstawie

art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.) w związku z wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592) oraz art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.)

Orzekam:

Zmieniam, na wniosek przedstawicieli spółki Zakład Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu warunki decyzji Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-IV-6618/3/07 z dnia 25 października 2007 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2652/OS/2010 z dnia 30 czerwca 2010 r., nr 2599/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 3601/OS/2016 z dnia 27 grudnia 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ocynkowni zanurzeniowej z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę i całkowitej objętości roboczej wanien procesowych powyżej 30m³, zlokalizowanej na terenie Zakładu Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu, przy ul. Ks. Londzina 61 (Regon: 00013459, NIP: 5480077719) w następujący sposób:

I. Sentencja decyzji otrzymuje brzmienie:

„Udzielam pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC:

- A) instalacji ocynkowni zanurzeniowej z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę i całkowitej objętości roboczej wani procesowych powyżej 30m³,
B) instalacji galwanizerni służącej do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanych na terenie Zakładu Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu przy ul. Ks. Londzina 61 z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków”.

II. W części I. Rodzaj i parametry instalacji.

otrzymuje brzmienie:

„I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

- A. **Cynkowanie ogniowe (zanurzeniowe)** jest procesem polegającym na chwilowym zanurzeniu odpowiednio przygotowanych (odtłuszczonych, wytrawionych i pokrytych topnikiem) elementów wyrobów stalowych w ciekłym cynku. Linia cynkownicza jest wyposażona w dziewięć wani procesowych, piec cynkowniczy, suszarkę i chłodnię. W ocynkowni zanurzeniowej są наносzone ochronne powłoki cynku na elementy stalowo-żelazne przeznaczone dla budownictwa, energetyki i innych gałęzi przemysłu, a także stalowe elementy specjalistycznych pojemników metalowych stosowanych do magazynowania i transportu towarów.
- B. **Cynkowanie elektrolityczne (galwanizernia)** jest procesem, w którym powłoki elektrolityczne nakłada się w procesach elektrolizy na podłoże przewodzące prąd elektryczny. Odpowiednio oczyszczone, odtłuszczone i pozbawione warstwy tlenków wyroby metalowe przeznaczone do nakładania powłok, zanurzane są w roztworze elektrolitu zawierającego jony metalu powłokowego. W czasie przepływu prądu stałego przez elektrolit jony metalu przemieszczają się w kierunku pokrywano podłoża (katody) i wydzielają się na nim tworząc powłokę.

2. Lokalizacja.

Zakład Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. położony jest na północno-wschodnich obrzeżach miasta Strumień, przy ul. Ks. Londzina 61.

Ocynkownia znajduje się na działkach ewidencyjnych nr 1427/15, 1427/17, 1427/25.

Galwanizernia zostanie posadowiona na działce ewidencyjnej nr 1425/4 obręb 0001 –

Miasto, jednostka ewidencyjna: 240311-4 Strumień – miasto.

W promieniu 750 m od zakładu występują:

- od północy: grunty rolne, luźna zabudowa zagrodowa, zabudowa jednorodzinna,
- od wschodu: tereny przemysłowo-składowe, grunty rolne, zadrzewione tereny Górnej Wisły,
- od południa: tereny przemysłu i usług, nieużytki, grunty rolne,
- od zachodu: tereny przemysłowo-składowe, zabudowa mieszkalna jednorodzinna, grunty rolne.

3. Opis instalacji i stosowanej technologii.

- A. **Proces cynkowania ogniowego (zanurzeniowego)** jest procesem bezściekowym i obejmuje następujące etapy:

- formowanie wsadów,
- odtłuszczenie,
- trawienie,
- płukanie odzyskowe,
- topnikowanie,

- suszenie,
- cynkowanie zanurzeniowe (ogniowe),
- chłodzenie w wodzie,
- rozformowanie i kontrola wyrobów,
- odcynkowanie zacynkowanych zawiesi, haków itp.

W procesie technologicznym cynkowania ogniowego stosowane są procesy fizyczne i chemiczne bez udziału procesów elektrolitycznych. Do transportu elementów podlegających cynkowaniu przeznaczone są odpowiednie trawersy wyposażone w zaczepy oraz wymienne wieszaki. Linia cynkownicza jest wyposażona w jedenaście wanien, piec cynkowniczy, suszarkę i chłodnię. Procesy chemiczne prowadzone są w dziewięciu wannach (odtłuszczanie, trawienie, topnikowanie i odcynkowanie) o łącznej, całkowitej pojemności 449,55 m³.

Pozostałe wanny są napełniane wodą i służą:

- jako płuczka osadu po odtłuszczaniu,
- jako płuczka odzyskowa po trawieniu,
- do chłodzenia w wodzie elementów ocynkowanych.

Proces odtłuszczania prowadzony jest w kwaśnej kąpeli zawierającej zwiłżacz 0,1%.

Proces trawienia prowadzony jest w kwaśnej kąpeli zawierającej kwas solny (HCL) 10-15% i zwiłżacz 0,1%. Odcynkowanie prowadzone jest w kwaśnej kąpeli zawierającej kwas solny (HCL) 5-10%.

Proces topnikowania prowadzony jest w kwaśnej kąpeli zawierającej:

- kwas solny (HCL) -1%
- chlorek cynku (ZnCl₂) - 20-25%
- chlorek amonowy - 10-12%
- zwiłżacz - 0,1%
- żelazo (Fe) - 1%

Procesy płukania odzyskowego i chłodzenia wyrobów ocynkowanych prowadzone są w wodzie. Emisję kwasu solnego z kąpeli obniżają preparaty stanowiące blokadę emisji HCl, które tworzą na powierzchni lustra z roztworem powłokę. Straty uzupełniane są przez dodawanie wody z płuczki odzyskowej i wody chłodzącej oraz nowych mediów chemicznych. Kąpiele są sukcesywnie regenerowane w miarę ich zanieczyszczania się, krążąc w obiegu zamkniętym.

Przygotowane (oczyszczone) wyroby stalowe są suszone oraz cynkowane przez zanurzenie w kąpeli cynkowniczej. Kąpiel cynkownicza to stopiony cynk (Zn) elektrolityczny Z1 o zawartości cynku 99,995%.

Temperatura kąpeli cynkowniczej waha się w granicach 440°C – 450°C.

Planowana roczna produkcja – 20 tys. Mg wyrobów ocynkowanych.

B. Proces cynkowania elektrolitycznego (galwanizernia).

Na liniach do obróbki powierzchniowej detali stalowych prowadzone będą procesy chemiczne i elektrochemiczne (cynkowanie alkaliczne) w wannach o różnej pojemności, w zależności od procesu od 1,02 do 13,6 m³. Linie umożliwiają nakładanie ochronno-dekoracyjnej powłoki cynkowej na detalach stalowych mocowanych na zawieszkach oraz drobnych detali w bębnach. Procesami dodatkowymi jest wykańczanie tych powłok poprzez pasywację oraz dodatkowe zabezpieczenie - uszczelnianie i suszenie.

Zestawienie kombinacji nakładanych powłok linii bębnowej, dla obróbki detali drobnych:

- cynkowanie z pasywacją niebieską,
- cynkowanie z pasywacją grubowarstwową,
- suszenie w wirówce.

Zestawienie kombinacji nakładanych powłok linii zawieszkowej, dla obróbki detali większych (na zawieszkach):

- cynkowanie z pasywacją tytanową,
- cynkowanie z pasywacją niebieską,
- cynkowanie z pasywacją żółtą,
- uszczelnianie (możliwe dla każdej powyższej kombinacji pokryć),
- suszenie w suszarce komorowo-wannowej.

Linia bębnowa - procesy

Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych w linii bębnowej:

a) metody chemiczne polegają na:

- odtłuszczeniu chemicznym przebiegającym w temperaturze 60°C przy zastosowaniu roztworów detergentów z dodatkiem środków chemicznych powierzchniowo czynnych, ułatwiających usunięcie wszelkich zabrudzeń z powierzchni przedmiotu,
- trawieniu w roztworze kwasu solnego prowadzonym w temperaturze 20-25°C,

b) metoda elektrochemiczna polegająca na odtłuszczeniu elektrochemicznym w temperaturze 50-60°C przy zastosowaniu roztworów środków chemicznych powierzchniowo czynnych (wodorotlenek sodu, fosforan sodu, węglan sodu, wodorotlenek potasu) ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu.

Nakładanie powłok:

- cynkowanie metodą elektrolityczną w kąpielach alkalicznych w temperaturze 25-28°C.

Obróbka międzyprocesowa i końcowa:

a) pasywacja celem zabezpieczenia i przygotowywania powierzchni przedmiotów przed ich dalszą obróbką w roztworach pozbawionych Cr VI,

b) płukanie:

- zimne w wodzie o temperaturze otoczenia,
- odzyskowe w wodzie o temperaturze otoczenia,
- zimne w wodzie zdemineralizowanej o temperaturze otoczenia,

c) suszenie w wirówce o temperaturze do 80°C.

Linia zawieszkowa - procesy

Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych w linii zawieszkowej:

a) metody chemiczne polegające na:

- odtłuszczeniu chemicznym przebiegającym w temperaturze 25-35°C przy zastosowaniu roztworów detergentów z dodatkiem środków chemicznych powierzchniowo czynnych ułatwiających usunięcie wszelkich zabrudzeń z powierzchni przedmiotu,
- trawieniu w roztworze kwasu solnego prowadzonym w temperaturze 20-25°C,
- dotrawianiu i dekapowaniu w roztworze kwasu solnego oraz kwasu siarkowego prowadzonym w temperaturze otoczenia,

b) metoda elektrochemiczna polegająca na odtłuszczeniu elektrochemicznym w temperaturze 50-60°C przy zastosowaniu roztworów środków chemicznych powierzchniowo czynnych (wodorotlenek sodu, fosforan sodu, węglan sodu, wodorotlenek potasu) ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu.

Nakładanie powłok :

- cynkowanie metodą elektrolityczną w kąpielach alkalicznych w temperaturze 25-28°C.

Obróbka międzyprocesowa i końcowa:

a) pasywacja celem zabezpieczenia i przygotowywania powierzchni przedmiotów przed ich dalszą obróbką w roztworach pozbawionych Cr VI,

b) uszczelnianie powłoki w wodnych roztworach polimerowych,

c) płukanie:

- zimne w wodzie o temperaturze otoczenia;
 - odzyskowe w wodzie o temperaturze otoczenia;
 - zimne w wodzie zdemineralizowanej o temperaturze otoczenia;
- d) suszeniu o temperaturze do 80°C.

Parametry charakteryzujące instalację

Ogólna pojemność wani procesowych - 157,81 m³

Wydajność – 124,8 Mg/d

Planowana roczna produkcja – 44,5 tys. Mg wyrobów ocynkowanych

4. Zużycie surowców, paliw i energii.

4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych w procesie:

A. Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa)

Cynk - 2000 Mg/rok

Kwas solny techniczny - 370 Mg/rok

Tlenek cynku - 5 Mg/rok

Woda amoniakalna 25% - 24 Mg/rok

Woda utleniona - 15 Mg/rok

Inhibitor trawienia - 1,5 Mg/rok

Blokada emisji HCl - 3,0 Mg/rok

Drut stalowy - 140 Mg/rok

Chlorek cynku - 40 Mg/rok

Odtłuszczacze - dodatek do kąpeli odtłuszczających - 4,0 Mg/rok

Odtłuszczacze - dodatek do kąpeli trawiących - 3,0 Mg/rok

Zwilżacz - dodatek do topnika - 1,2 Mg/rok

B. Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)

Kwas solny - 200 Mg/rok

Kwas azotowy - 6 Mg/rok

Wodorotlenek sodu - 240 Mg/rok

Zimne odtłuszczanie chemiczne - 20 Mg/rok

Lakier organiczno-mineralny - 15 Mg/rok

Nośnik do kąpeli cynkowych galwanicznych - 50 Mg/rok

Wybłyszczacz do kąpeli cynkowych galwanicznych - 10 Mg/rok

Zmiękcacz do kąpeli cynkowych galwanicznych - 34 Mg/rok

Aktywator przed pasywacją - 6 Mg/rok

Pasywacja tytanowa - 7 Mg/rok

Pasywacja niebieska - 22 Mg/rok

Pasywacja żółta - 15 Mg/rok

Dodatek do pasywacji - 0,25 Mg/rok

Inhibitor trawienia - 0,2 Mg/rok

Odtłuszczacz - dodatek myjąco-trawiący - 1,5 Mg/rok

Emulgator do odtłuszczeń - 0,25 Mg/rok

Odtłuszczenie elektrochemiczne - 6 Mg/rok

Odtłuszczenie chemiczne - 4 Mg/rok

Aktywator przed cynkowaniem - 9 Mg/rok

Anody cynkowe - 120 Mg/rok

Wapno - 150 Mg/rok

Koagulant - 80 Mg/rok

Flokulant - 4 Mg/rok

Tabletki solne - 20 Mg/rok

Dodatki do oczyszczania ścieków - 130 Mg/rok

4.2. Planowane zużycie paliw i energii:

A. Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa):

Energia elektryczna (zakup) - 2000 MWh/rok
Energia cieplna (wytworzona ogółem) - 36 TJ/rok
Gaz ziemny GZ-50 – potrzeby technologiczne - 1100 tys. m³/rok
Gaz ziemny GZ-50 – kotłownia c.o., c.w.u. - 10 tys. m³/rok
Olej napędowy - 30 Mg/rok
LPG - 25 Mg/rok

B. Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia):

Energia elektryczna (zakup) - 8320 MWh/rok
Energia cieplna (wytworzona ogółem) - 39,4 TJ/rok
Gaz ziemny GZ-50 – potrzeby technologiczne - 420 tys. m³/rok
Gaz ziemny GZ-50 – potrzeby grzewcze - 790 tys. m³/rok
Olej napędowy – wózki podnośnikowe - 52 Mg/rok
LPG – wózki podnośnikowe - 24 Mg/rok

4.3 Gospodarka wodna

Zaopatrzenie w wodę na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym następuje z sieci Wodociągów Ziemi Cieszyńskiej Sp. z o.o. w Ustroniu na podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę i odprowadzaniu ścieków.

Zapotrzebowanie na wodę wynosi:

- A. Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa) - 13 tys. m³/rok,
- B. Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia) - 3,4 tys. m³/rok.

5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków oraz wód opadowych i roztopowych.

Ścieki bytowe odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej Wodociągów Ziemi Cieszyńskiej Sp. z o.o. z siedzibą w Ustroniu na podstawie umowy.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu odprowadzane są do rowu na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Ścieki przemysłowe:

- A. Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa) - instalacja nie wytwarza ścieków przemysłowych.
- B. Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia) - instalacja zostanie wyposażona w system odzysku zanieczyszczonej wody technologicznej. W związku z powyższym podczas normalnej pracy galwanizerni nie będą wytwarzane ścieki przemysłowe i instalacja będzie pracowała w trybie bezściekowym. Zużycie wody technologicznej na potrzeby linii galwanicznych oraz neutralizatora wynikać będzie z konieczności uzupełniania ubytków wody powstających podczas parowania roztworów oraz strat będących konsekwencją powstawania szlamów w procesie oczyszczania zanieczyszczonych wód technologicznych z metali oraz z instalacji wyparnej (odsalania wody do ponownego wykorzystywania w procesach obróbki galwanicznej. Jeden raz w roku będzie zachodziła potrzeba wymiany przepracowanej wody technologicznej.

Wówczas powstaną ścieki przemysłowe w ilości:

Średni godzinowy	5,0 m ³ /h,
Maksymalny godzinowy	6,0 m ³ /h,
Średni dobowy	108,0 m ³ /d,
Maksymalny dobowy	120,0 m ³ /d,
Maksymalny roczny	200,0 m ³ /rok.

Ścieki będą oczyszczane w neutralizatorze, a następnie zostaną poddawane dodatkowej filtracji przez złożę antracytowo-węglowe (usuwanie zanieczyszczeń mechanicznych i organicznych) oraz złożę jonowymienne (usuwanie pozostałości metali ciężkich). Po oczyszczeniu do poziomów stężeń dla następujących składników: BZT₅, CHZT, siarczany, zawiesina ogólna, temperatura, odczyn, azot amonowy, fosfor ogólny, fluorki, fenole lotne, chrom ogólny, miedź, kadm, nikiel, cynk, żelazo ogólne, węglowodory ropopochodne wskazanych przez odbiorcę tj. Wodociągi Ziemi Cieszyńskiej Sp. z o.o., ścieki zostaną poprzez istniejącą kanalizację zakładu wprowadzone do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy, a następnie skierowane na gminną oczyszczalnię ścieków.

Ścieki przemysłowe będą wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu na warunkach określonych w pozwoleniu wodnoprawnym.

6. Charakterystyka źródeł hałasu.

A. Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa)

Źródło kubaturowe

L.p.	Symbol	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej L _{AW} [dB(A)]	Normatywny czas pracy T źródła [h]		Rzeczywisty czas pracy t źródła [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła L _{AW,eq} [dB(A)]	
				Dzień	Noc	Dzień	Noc	Dzień	Noc
1	HC I	hala linii do cynkowania I	82,3	8	1	16	8	82,3	82,3
2	HC II	hala linii do cynkowania II	82,3	8	1	16	8	82,3	82,3

Źródła punktowe

L.p.	Symbol	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej L _{AW} [dB(A)]	Normatywny czas pracy T źródła [h]		Rzeczywisty czas pracy t źródła [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła L _{AW,eq} [dB(A)]	
				Dzień	Noc	Dzień	Noc	Dzień	Noc
1	W1-OC	wentylator ścienny	77,0	8	1	16	8	77,0	77,0
2	W2-OC	wentylator ścienny	77,0	8	1	16	8	77,0	77,0
3	W3-OC	wentylator dachowy	73,0	8	1	16	8	73,0	73,0
4	K-OC	klimatyzator	51,0	8	1	16	-	51	-
5	W4-OC	wentylator ścienny	77,0	8	1	16	8	77,0	77,0
6	W5-OC	wentylator ścienny	77,0	8	1	16	8	77,0	77,0

B. Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)

Źródła kubaturowe

L.p.	Symbol	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{AW} [dB(A)]	Normatywny czas pracy T źródła [h]		Rzeczywisty czas pracy t źródła [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła $L_{AW,eq}$ [dB(A)]	
				Dzień	Noc	Dzień	Noc	Dzień	Noc
1	G	galwanizernia	75,1	8	1	16	8	75,1	75,1
2	M XII	magazyn XII	83,4	8	1	16	8	83,4	83,4

Źródła punktowe

L.p.	Symbol	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{AW} [dB(A)]	Normatywny czas pracy T źródła [h]		Rzeczywisty czas pracy t źródła [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła $L_{AW,eq}$ [dB(A)]	
				Dzień	Noc	Dzień	Noc	Dzień	Noc
1	AW	Agregat wody lodowej	75,0	8	1	16	8	75,0	75,0
2	CN1	Centrala nawiewna 1	72,0	8	1	16	8	72,0	72,0
3	CN2	Centralna nawiewna 2	72,0	8	1	16	8	72,0	72,0
4	CZ I	Czerpnia powietrza I	67,0	8	1	16	8	67,0	67,0
5	CZ II	Czerpnia powietrza II	67,0	8	1	16	8	67,0	67,0
6	CZ III	Czerpnia powietrza III	58,0	8	1	16	8	58,0	58,0

Źródła liniowe (ogółem):

Samochody ciężarowe 40 szt./d, moc akustyczna 100 dB(A),

Samochody osobowe 60 szt./d, moc akustyczna 94 dB(A),

Wózki widłowe 2 szt./d, moc akustyczna 79 dB(A).”

III. W części II. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

A. Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa).

1. Metody ochrony powietrza

Ochrona środowiska realizowana jest poprzez:

- Zainstalowanie systemu odciągowego oparów nad wanien oraz absorbera gwarantującego maksymalne stężenie HCL na poziomie 5 mg/m^3 ,
- Wyposażenie pieca do cynkowania ogniowego w pokrywy do zamykania i kabinę osłonową

oraz w system redukcji zanieczyszczeń pyłowych do poziomu poniżej 5 mg/m³ przy zastosowaniu filtrów workowych,

- Zastosowanie do wytrawiania elementów kąpeli niskostężeniowych,
- Kierowanie gazów spalinowych ogrzewających piec cynkowniczy w pierwszej kolejności do suszarki, gdzie oddają ciepło i ostatecznie do emitora,
- Stosowanie związków powierzchniowo czynnych, zmniejszających wynoszenie kąpeli na powierzchni elementów oraz ograniczających parowanie kwasu solnego,
- Wyposażenie wanien z roztworami roboczymi w pokrywy, pozwalające ograniczyć parowanie HCl.

2. Metody ochrony środowiska wodnego

Ochrona środowiska wodnego realizowana jest poprzez zastosowaną technologię bezściekowego cynkowania, eliminującą całkowicie emisję ścieków produkcyjnych z ocynkowni. Nie występują popłuczyny z płukania międzyoperacyjnego ani zanieczyszczone cynkiem ścieki chłodnicze. Nie występuje pobór wód podziemnych i powierzchniowych. Woda wodociągowa pobierana z Wodociągów Ziemi Cieszyńskiej Sp. z o.o. zasila tylko chłodziwo. Ubytki wody w warunkach procesowych uzupełniane są z płukania poprocesowych, a te z kolei zasilane są zużytą (ciepłą) wodą z chłodni. Wszystkie wanny zainstalowane są na wspólnej misie ociekowej skąd ciecz spływa do studzienki bezodpływowej. Zebrane ciecze są zawracane do wykorzystania lub magazynowane jako odpad.

3. Metody ochrony środowiska w zakresie gospodarki odpadami

Ochrona środowiska realizowana jest 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 unieszkodliwiania 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.

4. Metody ochrony gleby, ziemi, środowiska wodnego i wód gruntowych

Ochrona środowiska realizowana jest poprzez:

- wykorzystywane substancje są magazynowane w szczelnych zbiornikach gdzie stosowane są odpowiednie zabezpieczenia przed przedostaniem się substancji do gleby i wód gruntowych; zbiorniki magazynowe substancji będą regularnie sprawdzane pod kątem szczelności; kontroli poza samymi zbiornikami podlegać będą także przewody przesyłowe substancji, osprzęt i armatura w postaci zaworów, poziomowskazów itp.; wszystkie stwierdzone nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane; okresowym inspekcjom podlegać będą także miejsca magazynowania; dostęp do tych obszarów będą mieć tylko upoważnieni pracownicy,
- rozładunek substancji odbywać się będzie z zachowaniem zasad bezpieczeństwa, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami w tym zakresie, w wydzielonych strefach wyposażonych w szczelną nawierzchnię; do rozładunku stosowane będą szczelne instalacje, odpowiednio dostosowane do typu danej substancji; całość procesu będzie nadzorowana, a w pobliżu stref rozładunku dostępne będą sorbenty,
- wszystkie procesy, w których stosowane będą substancje stwarzające potencjalne zagrożenie prowadzone będą wewnątrz obiektów wyposażonych w szczelne nawierzchnie,
- prowadzony będzie bieżący nadzór nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład

instalacji i wykonywane będą systematyczne kontrole oraz przeglądy urządzeń; w przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania, podejmowane będą natychmiastowe działania naprawcze mające na celu przywrócenie prawidłowej pracy danego urządzenia,

- prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
- wykonywanie wszelkich prac eksploatacyjnych i pielęgnacyjnych mogących mieć wpływ na zanieczyszczenie gleby i wód podziemnych - zgodnie z wytycznymi zawartymi w instrukcjach oraz procedurach funkcjonujących w związku z eksploatacją instalacji.

B. Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia).

1. Zastosowana technologia pozwala na niskie zużycie wody i oszczędne gospodarowanie wodą. Zużycie wody technologicznej na potrzeby linii galwanicznych oraz neutralizatora wynikać będzie jedynie z konieczności uzupełniania ubytków powstałych z parowania roztworów oraz ze strat będących konsekwencją powstawania odpadów - szlamów z procesu oczyszczania zanieczyszczonych wód technologicznych z metali oraz z instalacji wyparnej (odsalania wody do ponownego wykorzystywania w procesach obróbki galwanicznej. Okresowo (jeden raz w roku) może wystąpić konieczność wymiany wody w obiegu,
2. Układ odzysku wody technologicznej został zaprojektowany w celu podczyszczenia zanieczyszczonych wód technologicznych po procesie neutralizacji do uzyskania parametrów wody technologicznej pozwalającej na jej ponowne wykorzystanie w procesie, a nawet do spełnienia parametrów wody demineralizowanej,
3. Dzięki zastosowaniu modułu odzysku wody technologicznej zapewniono pełną recyrkulację wody w obiegu technologicznym. W przypadku wystąpienia zaburzenia w części strąceniowej neutralizatora możliwa jest ponowna obróbka w celu uzyskania właściwych parametrów dla modułu odzysku wody,
4. W związku z wyposażeniem instalacji w system odzysku zanieczyszczonej wody technologicznej podczas normalnej, całorocznej pracy galwanizerni nie będą wytwarzane ścieki przemysłowe i instalacja będzie pracowała w trybie bezściekowym. Okresowo (raz w roku) będzie zachodziła potrzeba wymiany przepracowanej wody technologicznej. Wówczas powstaną ścieki przemysłowe, które po podczyszczeniu na miejscu do poziomów stężeń wskazanych przez odbiorcę tj. Wodociągi Ziemi Cieszyńskiej Sp. z o.o., zostaną wprowadzone do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy j.w.,
5. Zanieczyszczone wody technologiczne będą na miejscu podczyszczone. Neutralizator zanieczyszczonych wód pogalwanicznych wyposażony jest w efektywne rozwiązania techniczne, tj. selektywne wymienniki jonowe pozwalające na osiągnięcie wysokiego stopnia oczyszczenia wody technologicznej. Wydajność neutralizatora jest wystarczająca do oczyszczenia wszystkich zanieczyszczonych wód pogalwanicznych przy maksymalnym obciążeniu linii galwanicznej zawieszkowej i bębnowej wraz ze stacjami wody DEMI. Wody technologiczne oczyszczone w neutralizatorze będą poddawane dodatkowej filtracji przez złożę z antracytowo-węglowe (usuwanie zanieczyszczeń mechanicznych i organicznych) oraz złożę jonowymienne (usuwanie pozostałości metali ciężkich). Powstające z procesu regeneracji zanieczyszczone wody będą poddawane neutralizacji w zbiorniku reakcyjnym oczyszczalni,
6. Eksploatacja oczyszczalni zanieczyszczonych wód procesowych będzie nadzorowana przez komputerową jednostkę sterującą. Wszystkie sygnały z pomp, zaworów, przekaźników, czujników poziomu, itp. będą przesyłane do sterownika. Informacje te będą przetwarzane i na ich podstawie wysyłane będą sygnały wyjściowe, sterujące procesami-zaworami, pompami (zatrzymaniem i uruchomieniem). Ponadto wszystkie potrzebne informacje, takie jak wartość pH, przewodność, poziom w zbiornikach, działanie pomp będą rejestrowane i monitorowane, podobnie jak inne istotne węzły systemu oczyszczania,
7. Instalacja nie ma bezpośredniego kontaktu z siecią kanalizacyjną. W przypadku awarii następuje wypełnienie zbiorników magazynowych do czasu usunięcia nieprawidłowości, a linia produkcyjna zostaje zatrzymana,

8. Procesy technologiczne będą monitorowane, a eksploatacja instalacji będzie kontrolowana. Wanny procesowe wyposażone będą w układy automatycznego sterowania i kontroli procesem, tj. wanny ogrzewane - w układ regulacji temperatury oraz dodatkowej kontroli, wanny do procesów elektrochemicznych - w układ regulacji natężenia prądu, wanny pracujące w podwyższonych temperaturach - w czujnik poziomu kąpieli, wanny procesowe - w układy regulacji czasu trwania procesu. Nad poprawną pracą całego systemu czuwać będą komputery sterujące pracą instalacji. Dodatkowo wanny posiadać będą wskaźniki poziomu, pozwalające monitorować poziom cieczy w wannach procesowych i płuczących. Okresowo sprawdzana będzie manualnie prawidłowość sterowania procesami technologicznymi ze zwróceniem szczególnej uwagi na: skład i temperaturę kąpieli, prawidłowość umieszczenia detali w wannach procesowych, właściwe utrzymanie parametrów prądowych, czas trwania poszczególnych procesów, czystość i kontrolę wyglądu zewnętrznego detali. Stacja filtracji powietrza poddawana będzie kontroli w trakcie każdej zmiany w zakresie sprawności i szczelności urządzeń oraz dwa razy w ciągu doby w zakresie działania układu rozpylania,
9. Instalację wyposażono w rurociągi rozprowadzające czynniki wzdłuż linii wanien galwanicznych. Służą one do zasilania wanien w wodę technologiczną, wodę DEMI, odprowadzają popłuczyny i zrzuty kąpieli do neutralizatora ścieków. Wszystkie rurociągi posiadają odpowiednie zawory umieszczone w miejscach, gdzie wymagane jest odcięcie dopływu czynnika lub jego regulacja. Dodatkowo wprowadzono zabezpieczenia w postaci zaworu antyskażeniowego oraz szczelin w rurach przy doprowadzeniach do każdej wanny, zabezpieczając instalację przed skażeniem. Podstawowe materiały z jakich wykonano instalacje to tworzywa sztuczne (PP i PVC). Zanieczyszczone wody technologiczne z linii galwanicznych spływają do studzienek spływowych (z podziałem na popłuczyny i koncentraty). Studzienki wyposażone zostały w czujniki poziomu kontrolujące stan napełnienia, zawory odcinające dopływ w przypadku zapełnienia, pompy podające zanieczyszczone wody technologiczne do odpowiednich zbiorników technologicznych oczyszczalni wraz z instalacjami rurowymi,
10. Wanny, zbiorniki oraz urządzenia technologiczne linii galwanicznej i neutralizatora ścieków, mające kontakt z substancjami chemicznymi będą posadowione na szczelnej tacy wychwytowej (posadzka zabezpieczona żywicą epoksydową), która uniemożliwia wydostanie się substancji chemicznych poza jej obręb. Pojemność tacy gwarantuje zabezpieczenie największej wanny (zbiornika) przed ewentualną nieszczelnością. Zastosowanie szczelnej tacy wychwytowej zabezpiecza należycie środowisko gruntowo-wodne,
11. Zastosowanie cynkowania w środowisku alkalicznym, skutkuje stosowaniem kąpieli pozbawionych związków chromu (VI) i cyjanków,
12. Nie przewiduje się gromadzenia kwasów „na zapas”. Kwasy, jak wszystkie surowce będą kupowane i magazynowane zgodnie z bieżącym zapotrzebowaniem w specjalistycznych, kwasoodpornych pojemnikach z tworzyw sztucznych (DPPL) o poj. 1m³, przetrzymywane w magazynie, na szczelnej kwasoodpornej posadce,
13. Podczas dostaw przemieszczanie substancji jest ograniczane do minimum. Sprowadza się do przeładunku roztworów, które będą dostarczane w specjalistycznych paletopojemnikach (DPPL) o pojemności 1 m³,
14. Praca instalacji regulowana będzie odpowiednimi instrukcjami eksploatacyjnymi, a proces sterowania produkcją będzie zautomatyzowany i nadzorowany przez operatora,
15. Stosowane będą surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska,
16. Celem ograniczenia ewentualnego niekorzystnego oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko gruntowo-wodne zostaną zaprojektowane i wykonane szlaki technologiczne. Będą to drogi o nawierzchni szczelnej, asfaltobetonowej lub betonowej,
17. Zasoby środowiska gruntowo-wodnego będą chronione poprzez odprowadzanie wytwarzanych ścieków bytowych szczelnym kolektorem zakładu, a następnie urządzeniami kanalizacyjnymi lokalnego gestora sieci na pobliską oczyszczalnię ścieków,
18. Powstałe wody opadowe i roztopowe będą kierowane do istniejącej, zakładowej kanalizacji deszczowej,
19. W celu dotrzymania wymaganych prawem standardów jakości wód opadowych i roztopowych

- na sieci kanalizacji deszczowej zakładu zostanie zabudowany separator wód deszczowych,
20. Sposób postępowania z wytwarzanymi ściekami przemysłowymi, bytowymi i wodami opadowymi zagwarantuje dotrzymanie standardów jakości środowiska,
 21. Rozładunek substancji odbywać się będzie z zachowaniem zasad bezpieczeństwa, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami w tym zakresie, w wydzielonych strefach wyposażonych w szczelną nawierzchnię; całość procesu będzie nadzorowana, a w pobliżu stref rozładunku dostępne będą sorbenty,
 22. Oczyszczanie powietrza w dwóch filtrach ze zraszaniem wodnym (skrubery). Filtr wodny powietrza składa się z dwóch sekcji oczyszczających - sekcja pierwsza: zanieczyszczone powietrze przechodzi przez sekcję z wypełnieniem siatkowym o kształcie cylindrycznym. Sekcja wypełniająca zraszana jest z dwóch stron za pomocą zespołu dysz natryskowych o kącie rozprysku 120°. Przepływające gazy nasycają się drobkami rozpylanej wody a następnie ulegają oczyszczeniu w (drugiej) sekcji odkraplania, zbudowanej w oparciu o profile ETH. Odpowiednia konstrukcja powoduje, że powietrze z zanieczyszczeniami osadza się na wypełnieniach i następuje oddzielenie faz. Wykroplone cząsteczki spływają do zbiornika wody a powietrze oczyszczone odprowadzane jest do atmosfery. Skuteczność oczyszczania powietrza monitorowana jest za pomocą urządzenia pomiarowego – konduktometru, który w sposób ciągły monitoruje przewodność wody w zbiorniku,
 23. Zastosowane zostaną elementy budowlane o takiej izolacyjności akustycznej, aby normy hałasu na terenach chronionych akustycznie nie zostały przekroczone,
 24. Przedsięwzięcie będzie nawiązywać do istniejącego charakteru zabudowy,
 25. Prowadzona będzie stała kontrola i analiza zużycia surowców i energii,
 26. Prowadzony będzie monitoring emisji substancji i energii do środowiska,
 27. Prowadzony będzie stały nadzór (kontrole wewnętrzne) i szkolenia pracowników w zakresie prawidłowego, zgodnego z wymogami ochrony środowiska, postępowania z wytwarzanymi odpadami,
 28. Powstające odpady produkcyjne zostaną przekazane do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości – do unieszkodliwienia,
 29. Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami technologicznymi prowadzone będzie w sposób niezagrażający środowisku, zgodnie z obowiązującymi przepisami i wewnętrznymi instrukcjami,
 30. Na terenie zakładu w miejscu dostępnym dla pracowników będą zgromadzone wszystkie karty charakterystyk wykorzystywanych substancji i preparatów chemicznych. Zostaną wdrożone działania i procedury wynikające z ich treści,
 31. Poprzez stałe doskonalenie procesów technologicznych i stosowanych urządzeń z wykorzystaniem danych monitoringowych realizowane będą działania, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji."

IV. Część III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczenie emisji.

otrzymuje brzmienie:

„III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczenie emisji.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

- 1.1. Źródła emisji zorganizowanej do powietrza z instalacji ocynkowni ogniowej (zanurzeniowa):
 - proces zanurzenia elementów stalowych w płynnym cynku; zanieczyszczenia z procesów nanoszenia powłoki cynkowej odprowadzane są poprzez wentylator wyciągowy,
 - proces spalania paliwa gazowego do celów ogrzewania pieca cynkowniczego w 12 palnikach o mocy 174 kW każdy oraz proces spalania paliwa gazowego w palniku rezerwowym suszarki o mocy 290 kW (w przypadku spadku temperatury w suszarce zasilanej ciepłem odzyskowym z pieca cynkowniczego),

- procesy obróbki wstępnej elementów przeznaczonych do ocynkowania: odfuszczenie, trawienie, odcynkowanie, topnikowanie, przenoszenie wkładu i suszenie, z których strumień powietrza (znad wanien oraz z wentylacji wywiewnej hali) kierowany jest do emitora poprzez absorber.

1.1.1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Urządzenie oczyszczające	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
E-1oc	odciąg znad pieca z ciekłym cynkiem	15,0	1,0	Filtr workowy o skuteczności odpylania 99%	pył ogółem	0,0391
					- w tym pył zawieszony PM _{2,5}	0,0168
					- w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,0255
					cynk i jego związki	0,0091
E-2oc	ogrzewanie pieca i suszarki	15,0	1,0		pył ogółem	0,00382
					- w tym pył zawieszony PM _{2,5}	0,001604
					- w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,00382
					dwutlenek azotu	0,483
					tlenek węgla	0,0736
					dwutlenek siarki	0,02096
E-3oc	odciąg znad wanien procesowych	15,0	1,0	Absorber, maksymalne stężenie HCl na wyjściu z emitora: 5 mg/m ³	chlorowodór	0,2400

1.1. Źródła emisji zorganizowanej do powietrza z instalacji ocynkowni elektrolitycznej (galwanizernia):

- proces elektrolitycznego nanoszenia powłok cynkowych prowadzony linii zawieszkowej. Substancje z procesów nanoszenia powłok cynkowych odprowadzane są poprzez wentylator wyciągowy i skrubler,
- proces elektrolitycznego nanoszenia powłok cynkowych prowadzony linii bębnowej. Substancje z procesów nanoszenia powłok cynkowych odprowadzane są poprzez wentylator wyciągowy i skrubler.

1.1.1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Urządzenie oczyszczające	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
E-1gal	galwanizernia wyciąg z linii zawieszkowej	11	1	Skrubler, maksymalne stężenia na wylocie z emitora NO ₂ - 5 mg/m ³ HCl - 5 mg/m ³	dwutlenek azotu	0,26
					chlorowodór	0,26
					dwutlenek siarki	0,52
					cynk i jego związki	0,026
					chrom związki III i IV wart.	0,0104

				SO ₂ - 10 mg/m ³ Cynk - 0,5 mg/m ³ Chrom - 0,2 mg/m ³ Pył - 5 mg/m ³	pył ogółem	0,0416
					– w tym pył zawieszony PM _{2,5}	0,0385
					– w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,0399
E-2gal	galwanizernia wyciąg z linii bębnowej	11	0,71	Skruber maksymalne stężenia na wylocie z emitora NO ₂ - 5 mg/m ³ HCl - 5 mg/m ³ SO ₂ - 10 mg/m ³ Cynk - 0,5 mg/m ³ Chrom - 0,2 mg/m ³ Pył - 5 mg/m ³	dwutlenek azotu	0,1145
					chlorowodór	0,1145
					dwutlenek siarki	0,229
					cynk i jego związki	0,01145
					chrom związki III i IV wart.	0,00458
					pył ogółem	0,01832
					– w tym pył zawieszony PM _{2,5}	0,01695
					– w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,01759

1.1. Dopuszczalna emisja roczna

Instalacja ocynkownia ogniowa		Instalacja ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)	
Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]	Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
dwutlenek siarki	0,184	dwutlenek siarki	4,67
pył ogółem	0,376	pył ogółem	0,374
– w tym pył zawieszony PM _{2,5}	0,1613	– w tym pył zawieszony PM _{2,5}	0,346
– w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,2571	– w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,359
tlenek węgla	0,645	chrom związki III i IV wart.	0,0935
chlorowodór	2,102	chlorowodór	2,337
cynk i jego związki	0,0797	cynk i jego związki	0,2337
dwutlenek azotu	4,230	dwutlenek azotu	2,337

2. System gospodarowania odpadami

W instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, służąca do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ (ocynkownia ogniowa) oraz instalacji służącej do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ (galwanizernia) będzie funkcjonował zintegrowany system gospodarowania odpadami uwzględniający:

- głęboką i skuteczną segregację odpadów i selektywny sposób ich zbierania i magazynowania,
- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie instalacji,
- przekazywanie odpadów do odzysku lub unieszkodliwiania innym podmiotom gospodarczym.

Skuteczna realizacja systemu winna ograniczyć do minimum wpływ gospodarki odpadami na środowisko.

2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

2.1.1. Instalacja ocynkowni ogniowej (zanurzeniowa)

Odpady niebezpieczne			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	1 800
2	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	20
3	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	20
4	11 05 04*	Zużyty topnik	56
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5
6	ex 15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) w postaci pustych pojemników ciśnieniowych	2
7	ex 16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 w postaci zużytych lampy rtęciowych i świetlówek	0,05

Odpady inne niż niebezpieczne			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	400
2	11 05 01	Cynk twardy	250
3	11 05 02	Popiół cynkowy	400
4	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,1
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5
6	16 01 17	Metale żelazne	145
7	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
8	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń w postaci zużytych tonerów z drukarek	0,05
9	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	40

2.1.2. Instalacja ocynkowni elektrolitycznej (galwanizernia)

Odpady niebezpieczne			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	300
2	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	20
3	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	20
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5
5	ex 15 01 11*	Puste pojemniki ciśnieniowe	2

6	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)	5
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do	0,2
8	16 05 06*	Odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych	0,2

Odpady inne niż niebezpieczne			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	1000
2	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,1
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5
4	16 01 17	Metale żelazne	15
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
6	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,55 (z czego 0,05 – zużyte tonery z drukarek)
7	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	10

2.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny, właściwości, miejsce i sposób magazynowania, sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytworzenia, warunki przeciwpożarowe.

2.2.1 Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny, właściwości odpadów

2.2.1.1 Instalacja ocynkowni ogniowej (zanurzeniowa)

Odpady niebezpieczne				
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	<u>Opis odpadu:</u> zużyte kąpiele kwasowe powstające na skutek wymiany przereagowanych roztworów roboczych (odtłuszczenie i trawienie); <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna- wanny kwasowe.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> kwas solny; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
2	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	<u>Opis odpadu:</u> – olej z odtłuszczenia powstający na skutek zbierania tłuszczu z powierzchni roztworu (odtłuszczenie); <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna- wanny odtłuszczające.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.

3	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	<u>Opis odpadu:</u> pyły z odpylania powstające na skutek eksploatacji filtra workowego tj. okresowej, pneumatycznej regeneracji worków (odpylanie gazów z nad pieca). <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna – filtr workowy.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki cynku; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
4	11 05 04*	Zużyty topnik	<u>Opis odpadu:</u> zużyty topnik powstający podczas wymiany; <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna – wanna z topnikiem.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki cynku, kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej; <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, żrące, ekotoksyczne.
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Opis odpadu:</u> opakowania powstające na skutek uzupełniania topnika; <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, nadtlenki, chlorany; <u>Właściwości:</u> toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
6	ex 15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) w postaci pustych pojemników ciśnieniowych	<u>Opis odpadu:</u> puste opakowania po lakierach w aerozolu powstające podczas nanoszenia poprawek lakierniczych farbą cynkową; <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna - rozformowanie.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglowodory, związki cynku; <u>Właściwości:</u> wybuchowe, ekotoksyczne.
7	ex 16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 w postaci zużytych lampy rtęciowych i świetlówek	<u>Opis odpadu:</u> zużyte lampy rtęciowe i świetłówki powstające podczas wymiany; <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna, pozostałe pomieszczenia instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> rtęć, związki rtęci; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.

Odpady inne niż niebezpieczne				
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	<u>Opis odpadu:</u> zużyte kąpiele płuczące (procesy płukania); <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna – wanny płuczące.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> woda, chlorowódz, tlenek żelaza; <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2	11 05 01	Cynk twardy	<u>Opis odpadu:</u> nadmiar rozpuszczonego żelaza	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> cynk, żelazo;

			wydzielonego w formie kryształków - twardego cynku powstającego podczas opadania na dno wanny; <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna – piec cynkowniczy.	<u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3	11 05 02	Popiół cynkowy	<u>Opis odpadu</u> : popioły cynkowe powstające podczas zbierania z powierzchni płynnego cynku (spalanie topnika na powierzchni lustra); <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna – piec cynkowniczy.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : cynk, tlenek cynku; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Opis odpadu</u> : zużyte materiały szlifierskie powstałe na skutek wymiany zużytych ściernic (obróbka wykańczająca powłoki narzędziami ręcznymi i elektrycznymi, procesy szlifowania); <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna - rozformowanie.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : metale żelazne; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5	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> : zużyta odzież i materiały powstające na skutek wymiany czyszciva oraz czyszczenia narzędzi powstające w związku z eksploatacją instalacji; <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : polimery; <u>Właściwości</u> : palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6	16 01 17	Metale żelazne	<u>Opis odpadu</u> : złom stalowy powstały podczas wymiany zużytych zawieszek technologicznych; <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : metale żelazne; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Opis odpadu</u> : zużyty sprzęt elektryczny; <u>Źródła powstawania</u> : sekcja organizacyjno-logistyczna instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : polimery syntetyczne, krzemionka, metale żelazne, miedź, aluminium, cyna; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń w postaci zużytych tonerów z drukarek	<u>Opis odpadu</u> : zużyte tonery z drukarek; <u>Źródła powstawania</u> : sekcja organizacyjno-logistyczna instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : polimery syntetyczne, węgiel; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	<u>Opis odpadu</u> : szlamy poregeneracyjne powstające w wyniku regeneracji topnika (strącania żelaza gromadzącego się w roztworze topnika);	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : woda, cynk; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

			Źródła powstawania: hala produkcyjna – instalacja do regeneracji topnika.	
--	--	--	---	--

2.2.1.2 Instalacja ocynkowni elektrolitycznej (galwanizernia)

Odpady niebezpieczne				
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<u>Opis odpadu:</u> szlamy i osady powstające na skutek oczyszczania wód technologicznych i ścieków – wytrącania metali ciężkich; <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna, neutralizator zanieczyszczonych wód technologicznych, ścieków.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, cynk, chrom ; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.
2	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	<u>Opis odpadu:</u> – olej z odtłuszczenia powstający na skutek zbierania tłuszczu z powierzchni roztworu; <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna, wanny odtłuszczające.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne, palne.
3	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<u>Opis odpadu:</u> zużyte żywice jonowymienne powstające w wyniku wymiany ziół, <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna, neutralizator.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki polimerowe zanieczyszczone polimerami; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Opis odpadu:</u> opakowania z dodatków galwanicznych oraz kwasów i zasad; <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna, kąpiele procesowe.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne, zanieczyszczenia: kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy, chrom (III), kobalt, substancje organiczne ; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, żrące, ekotoksyczne.
5	ex 15 01 11*	Puste pojemniki ciśnieniowe	<u>Opis odpadu:</u> puste opakowania po lakierach w aerozolach z prac związanych z nanoszeniem poprawek lakierniczych farbą cynkową podczas prowadzenia prac związanych z eksploatacją instalacji; <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna, rozformowanie.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel, węglowodory <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry)	<u>Opis odpadu:</u> czyściwo, odzież robocza zanieczyszczona	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza,

		olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	substancjami niebezpiecznymi powstającymi podczas eksploatacji instalacji; <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna.	polimery syntetyczne, zanieczyszczone węglowodorami; <u>Właściwości</u> : szkodliwe.
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Opis odpadu</u> : uszkodzone części komputerów stanowiących elementy instalacji; <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : krzemionka, aluminium, metale ciężkie, polimery; <u>Właściwości</u> : szkodliwe, ekotoksyczne.
8	16 05 06*	Odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych	<u>Opis odpadu</u> : przeterminowane lub zużyte odczynniki chemiczne; <u>Źródła powstawania</u> : laboratorium.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : mieszaniny kwasów i zasad; <u>Właściwości</u> : szkodliwe, drażniące, ekotoksyczne.

Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	<u>Opis odpadu</u> : sole i roztwory powstające w wyniku odsalania wody oczyszczonej przed powtórny wprowadzeniem do obiegu technologicznego; <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna – system odzysku wody technologicznej.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : chlorki, siarczany, fosforany, azotany; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Opis odpadu</u> : zużyte ściernice, <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna, rozformowanie, obróbka wykańczająca powłoki narzędziami ręcznymi, elektrycznymi, proces szlifowania.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : krzemionka, krzemiany, żelazo, węgiel; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Opis odpadu</u> : czyściwo, zużyta odzież powstała w wyniku eksploatacji instalacji, <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : celuloza, polimery syntetyczne; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4	16 01 17	Metale żelazne	<u>Opis odpadu</u> : zużyte zawieszki technologiczne; <u>Źródła powstawania</u> : hala produkcyjna.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : żelazo, węgiel; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia

				dla środowiska.
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Opis odpadu:</u> zużyty sprzęt elektryczny powstający w wyniku eksploatacji instalacji; <u>Źródła powstawania:</u> sekcja organizacyjno-logistyczna.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne krzemionka, żelazo; <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Opis odpadu:</u> zużyte lub uszkodzone elektryczne i elektroniczne elementy wyposażenia maszyn i urządzeń w tym zużyte tonery; <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna, sekcja organizacyjno-logistyczna instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery; <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	<u>Opis odpadu:</u> uwodnione odpady ciekłe pochodzące z okresowego czyszczenia dna wanien technologicznych; <u>Źródła powstawania:</u> hala produkcyjna.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> woda, cynk ; <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

2.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

2.2.2.1 Instalacja ocynkowni ogniowej (zanurzeniowej)

Odpady niebezpieczne				
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady magazynowane będą w jednym z trzech szczelnych zbiorników <u>w magazynie kwasów (1)</u> . Zbiornik o poj. 30 m ³ wykonany jest z polipropylenu, osadzony na wspólnej tacy kwasoodpornej o wymiarach 9,8 x 8,4 x 0,5 m.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnej, zamykanej, opisanej beczce z tworzywa sztucznego usytuowanej na wydzielonym na ten cel <u>stanowisku w kapsule - budynek ocynkowni (2)</u> , obok wanny „odtłuszczanie”, na szczelnej betonowej lub polipropylenowej posadce.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

3	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady magazynowane będą w opisanym pojemniku typu BIG-BAG z tworzywa sztucznego usytuowanym na wydzielonym na ten cel <u>stanowisku obok filtrów - budynek ocynkowni (3).</u>	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4	11 05 04*	Zużyty topnik	Odpady magazynowane będą w dwóch z trzech szczelnych zbiorników w <u>magazynie kwasów (1)</u> . Zbiorniki o poj. 30 m ³ wykonane są z polipropylenu, osadzone na wspólnej tacy kwasoodpornej o wymiarach 9,8 x 8,4 x 0,5 m.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w wydzielonym i oznakowanym na ten cel <u>stanowisku w kapsule - budynek ocynkowni (2)</u> . Opakowania będą miały wieka zamknięte, korki zakręcone itp., stosownie do sposobu zamykania przewidzianego przez producenta.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
6	ex 15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) w postaci pustych pojemników ciśnieniowych	Odpady magazynowane będą na <u>wydzielonym stanowisku w pomieszczeniu technicznym (4)</u> , w oryginalnych kartonach tekturowych, na regałach magazynowych. Wydzielone stanowisko w magazynie odpadów jest odrębnie zamkniętym pomieszczeniem w części parterowej budynku ocynkowni o szczelnej posadzce z terakoty, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

7	ex 16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 w postaci zużytych lampy rtęciowych i świetlówek	Odpady magazynowane będą w opisanym pojemniku z tworzywa sztucznego, usytuowanym na <u>wydzielonym stanowisku w pomieszczeniu technicznym (4)</u> . Odpady będą zabezpieczone przed uszkodzeniem.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
---	--------------	--	---	---

Odpady inne niż niebezpieczne				
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	Odpady magazynowane będą w jednym z trzech szczelnych zbiorników <u>w magazynie kwasów (1)</u> . Zbiornik o poj. 30 m ³ wykonany jest z polipropylenu, osadzony na wspólnej tacy kwasoodpornej o wymiarach 9,8 x 8,4 x 0,5 m.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2	11 05 01	Cynk twardy	Odpady magazynowane będą w formie kostek ułożonych na paletach przykrytych folią na oznaczonym, <u>wydzielonym stanowisku na hali ocynkowni (5)</u> .	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady magazynowane będą w 4 otwartych, opisanych metalowych pojemnikach, usytuowanych na <u>wydzielonym stanowisku na hali ocynkowni (5)</u> .	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane będą w pojemniku z tworzywa sztucznego usytuowanym na <u>wydzielonym stanowisku w pomieszczeniu technicznym (4)</u> .	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w opisanym pojemniku z tworzywa sztucznego usytuowanym na <u>wydzielonym stanowisku w pomieszczeniu technicznym (4)</u> .	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
6	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą w beczkach stalowych na <u>wydzielonym stanowisku na hali ocynkowni (6)</u> . Zawartość beczek po wypełnieniu zostanie przeniesiona do kontenera usytuowanego na zewnątrz budynku.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
7	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą luzem na <u>wydzielonym stanowisku w pomieszczeniu technicznym (4)</u> . Odpady będą zabezpieczone przed uszkodzeniem.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
8	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń w postaci zużytych tonerów z drukarek	Odpady magazynowane będą w opisanym pojemniku z tworzywa sztucznego na <u>wydzielonym stanowisku w pomieszczeniu technicznym (4)</u> .	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
9	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpady magazynowane będą w szczelnej, opisanej beczce z tworzywa sztucznego na <u>stanowisku w kapsule - budynek ocynkowni (2)</u> obok wanny z topnikiem.	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

2.2.2.2 Instalacja ocynkowni elektrolitycznej (galwanizernia)

Odpady niebezpieczne				
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych i opisanych paletach-pojemnikach 1000L, w wyznaczonym do tego miejscu w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> na szczelnej, betonowej posadzce	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami

2	11 01 13*	Odpady z odtuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych i opisanych palety-pojemnikach 1000L, w wyznaczonym do tego miejscu w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> na szczelnej, betonowej posadzce	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
3	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady magazynowane będą w szczelnym, zamykanym i opisany pojemniku z tworzywa sztucznego usytuowanym na wydzielonym na ten cel stanowisku w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> na szczelnej, betonowej posadzce	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> na szczelnej betonowej posadzce. Opakowania będą miały wieka zamknięte, korki zakręcone itp., stosownie do sposobu zamykania przewidzianego przez producenta	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
5	ex 15 01 11*	Puste pojemniki ciśnieniowe	Odpady magazynowane będą w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> , w oryginalnych kartonach tekturowych, na regałach magazynowych lub w pojemnikach typu big-bag	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą w opisany pojemniku z tworzywa sztucznego usytuowanym na wydzielonym na ten cel stanowisku w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> na szczelnej, betonowej posadzce	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do	Odpady magazynowane będą w opisany pojemniku z tworzywa sztucznego, usytuowanym na wydzielonym na ten cel stanowisku w <u>magazynie odpadów</u>	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią

		16 02 12	galwanizernia (7) na szczelnej, betonowej posadzce. Odpady będą zabezpieczone przed uszkodzeniem	postępowania z odpadami
8	16 05 06*	Odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych	Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu <u>laboratorium (8)</u> na szczelnej, betonowej posadzce	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami

Odpady inne niż niebezpieczne				
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych i opisanych paletach-pojemnikach 1000L, w wyznaczonym do tego miejscu w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> na szczelnej, betonowej posadzce	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
2	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane będą w opisanym pojemniku z tworzywa sztucznego, usytuowanym na wydzielonym na ten cel stanowisku w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> na szczelnej, betonowej posadzce	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w opisanym pojemniku z tworzywa sztucznego, usytuowanym na wydzielonym na ten cel stanowisku w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> na szczelnej, betonowej posadzce	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
4	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą w beczce stalowej w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> ; zawartość beczki po wypełnieniu zostanie przeniesiona do kontenera usytuowanego na zewnątrz budynku	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
5	16 02 14	Zużyte urządzenia	Odpady magazynowane będą	Odpady będą bezpośrednio

		inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	w opisanym pojemniku z tworzywa sztucznego, usytuowanym na wydzielonym na ten cel stanowisku w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> ; odpady będą zabezpieczone przed uszkodzeniem	przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
6	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>tonery</u> : Odpady magazynowane będą w opisanym pojemniku z tworzywa sztucznego, usytuowanym na <u>wydzielonym stanowisku w pomieszczeniu technicznym (4)</u> <u>pozostałe odpady</u> : Odpady magazynowane będą w beczce stalowej, w wyznaczonym do tego miejscu w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u>	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
7	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpady magazynowane będą w szczelny, zamykanym i opisanym pojemniku z tworzywa sztucznego usytuowanym na wydzielonym na ten cel stanowisku w <u>magazynie odpadów galwanizernia (7)</u> na szczelnej, betonowej posadzce	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub odzysku zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami

Ustala się następujące warunki gospodarowania odpadami:

- wytwarzane odpady poprodukcyjne winny być magazynowane w wyznaczonych i przystosowanych do tego celu miejscach na terenie zakładu zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- odpady winny być należycie zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie czynności przeładunkowych,
- wszystkie miejsca magazynowania odpadów winny posiadać szczelną nawierzchnię, środki gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków,
- wszystkie odpady winny być gromadzone selektywnie w specjalnych pojemnikach lub na specjalnie wydzielonych stanowiskach do czasu zgromadzenia partii wysyłkowej, a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom zapewniającym odbiór i transport do miejsca ich zbierania, odzysku lub przetwarzania,
- miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów winny być szczególnie zabezpieczone, a sposób magazynowania wytwarzanych odpadów uniemożliwi ich negatywne oddziaływanie na środowisko.

2.2.3. Warunki przeciwpożarowe

Na terenie zakładu nie magazynuje się materiałów niebezpiecznych pożarowo w rozumieniu przepisów przeciwpożarowych.

Wszystkie wytwarzane odpady magazynowane są na terenie:

- magazynu kwasów (1),
- stanowiska w kapsule - budynek ocynkowni (2),

- stanowiska obok filtrów - budynek ocynkowni (3),
- wydzielonego stanowiska w pomieszczeniu technicznym (4)
- wydzielonego stanowiska na hali ocynkowni (5),
- wydzielonego stanowiska na hali ocynkowni (6),
- magazynu odpadów galwanizernia (7),
- laboratorium (8).

Wymienione powyżej miejsca magazynowania będą odpowiednio przystosowane do magazynowania wytwarzanych w wyniku eksploatacji przedmiotowej instalacji odpadów. Miejsca magazynowe spełniać będą warunki określone w operacie przeciwpożarowym, zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie.

Instalacje, budynki, miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów muszą być wyposażane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w szczególności winny posiadać:

- a) wyjścia ewakuacyjne z części PM prowadzące bezpośrednio na zewnątrz budynku lub do odrębnej strefy pożarowej poprzez drzwi jednoskrzydłowe lub dwuskrzydłowe o odpowiedniej szerokości, przejścia z tych pomieszczeń nie mogą przekraczać wartości dopuszczalnej wynoszącej 100 m;
wyjścia ewakuacyjne z części ZL poprowadzono od wewnętrznej klatki schodowej do drzwi ewakuacyjnych dwuskrzydłowych o odpowiedniej szerokości, maksymalna długość dojścia z tych pomieszczeń wynosząca 20 m,
- b) drogi i wyjścia ewakuacyjne odpowiednio oznaczone, zgodnie z polskimi normami,
- c) instalację odgromową,
- d) sprawny system wentylacji w budynku ocynkowni i galwanizerni,
- e) sprawną instalację awaryjnego oświetlenia ewakuacyjnego o odpowiednich parametrach natężenia oświetlenia i czasu świecenia opraw,
- f) przeciwpożarowe wyłączniki prądu w budynku ocynkowni i galwanizerni, odłączające cały budynek, sterowane przyciskiem sterującym zlokalizowanym na elewacji każdego z budynków,
- g) gaśnice przeznaczone do gaszenia pożarów grupy ABC, rozmieszczone równomiernie tak, aby z każdego miejsca w obiekcie nie była przekroczona odległość 30 m od najbliższej gaśnicy, miejsca usytuowania gaśnic winny być odpowiednio oznakowane,
- h) Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego,
- i) zapewnienie dróg pożarowych nie jest wymagane - do obiektów istnieje dojazd poprzez wewnętrzny układ dróg komunikacyjnych na plac wewnętrzny o nawierzchni utwardzonej oraz chodnikami z kostki brukowej."

3. Wartości dopuszczalne poziomu hałasu na terenach zlokalizowanych w pobliżu zakładu.

Lp.	Lokalizacja terenu	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. nr 120, poz. 826, tj. z dnia 15 października 2013 r. Dz.U. z 2014 r. poz. 112)	Równoważny poziom dźwięku „A”, mogącego przeniknąć do środowiska z instalacji dla terenów podlegających ochronie akustycznej Pozostałe obiekty i działalność będąca źródłem hałasu	
			L_{AeqD} [dB]	L_{AeqN} [dB]
	1	2	3	4

1	Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej od strony ul. Ks. Londzina i Nowej w miejscowości Strumień, przy ul. Nad jeziorem w miejscowości Wisła Mała	(Lp. 2a) Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2	Teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej od strony ul. Ks. Londzina w miejscowości Strumień	(Lp. 3a) Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45

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

otrzymuje brzmienie:

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

1. Monitoring procesów technologicznych

A) Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa)

W ramach monitoringu procesów technologicznych prowadzone będą:

- kontrola stężeń poszczególnych składników chemicznych kąpieli,
- kontrola temperatur poszczególnych kąpieli,
- monitoring poziomów cieczy roboczych w poszczególnych wannach,
- monitoring poziomu lustra cynku,
- bieżąca kontrola funkcjonowania systemu formowania,
- bieżąca kontrola funkcjonowania systemu rozformowania,
- przeglądy stanu technicznego systemu sterowania temperaturą,
- przeglądy stanu technicznego systemu wymiany powietrza,
- kontrola jakości wyrobów gotowych.

B) Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)

Wanny procesowe wyposażone będą w układy automatycznego sterowania i kontroli procesem, tj. wanny ogrzewane w układ regulacji temperatury oraz dodatkowej kontroli, wanny do procesów elektrochemicznych w układ regulacji natężenia prądu, wanny pracujące w podwyższonych temperaturach w czujnik poziomu kąpieli, wanny procesowe w układy regulacji czasu trwania procesu. Nad poprawną pracą całego systemu czuwać będą komputery sterujące pracą instalacji. Dodatkowo wanny posiadać będą wskaźniki poziomu, pozwalające monitorować poziom cieczy w wannach procesowych i płuczających.

Okresowo sprawdzana będzie manualnie prawidłowość sterowania procesami technologicznymi ze zwróceniem szczególnej uwagi na: skład i temperaturę kąpieli, prawidłowość umieszczenia detali w wannach procesowych, właściwe utrzymanie parametrów prądowych, czas trwania poszczególnych procesów, czystość i kontrolę wyglądu zewnętrznego detali.

Stacja filtracji powietrza poddawana będzie kontroli w trakcie każdej zmiany w zakresie sprawności i szczelności urządzeń oraz dwa razy w ciągu doby w zakresie działania układu rozpylania. Na bieżąco podczas eksploatacji kontrolowane będzie wskazanie konduktometru kontrolującego

pracę układu oczyszczania powietrza, w przypadku podwyższonych wartości przewodności woda w zbiorniku obiegowym będzie wymieniona. Po zakończeniu każdej zmiany kontrolowane będą filtry galwaniczne, dozowniki zapewniające stabilność procesową kąpieli do cynkowania. Eksploatacja oczyszczalni zanieczyszczonych wód procesowych/ścieków będzie nadzorowana przez komputerową jednostkę sterującą. Wszystkie sygnały z pomp, zaworów, przekaźników, czujników poziomu, itp. będą przesyłane do sterownika. Informacje te będą przetwarzane i na ich podstawie wysyłane będą sygnały wyjściowe, sterujące procesami - zaworami, pompami (zatrzymaniem i uruchomieniem). Ponadto wszystkie potrzebne informacje, takie jak wartość pH, przewodność, poziom w zbiornikach, działanie pomp będą rejestrowane i monitorowane, podobnie jak inne istotne węzły systemu oczyszczania zanieczyszczonych wód procesowych.

Niezależnie od w/w monitoringu, wykonywane będą dodatkowe czynności:

- a) Prowadzona będzie kontrola rodzaju i ilości dostarczanych surowców w trakcie odbioru surowców oraz po przeładunku do zbiorników magazynowych. Informacje te będą odnotowywane i przechowywane w zakładzie. Prowadzony rejestr winien umożliwić kontrolę ilości surowców zgromadzonych w magazynach.
- b) W ramach monitorowania procesów technologicznych będzie prowadzona ewidencja zużywanych surowców.
- c) Prowadzony będzie stały nadzór i kontrola działania instalacji, pod kątem uzyskania właściwych parametrów technologicznych procesu wytwarzania produktów oraz osiągnięcia określonych normami parametrów jakościowych gotowego wyrobu.
- d) Przestrzegane będą wytyczne technologiczne oraz recepty robocze.
- e) Gotowe wyroby poddawane będą kontroli jakości produktu głównie pod kątem zgodności z recepturami w zakładowym laboratorium.
- f) Przeglądy wszystkich maszyn i urządzeń mających wpływ na funkcjonowanie instalacji wykonywane będą przez wyszkolonych pracowników, zgodnie z przepisami wewnętrznymi i zatwierdzonym harmonogramem czynności dozorowych. Dokumentacja tych urządzeń będzie przechowywana i archiwizowana.
- g) Kluczowe dla bezpieczeństwa pracy układy zabezpieczeń podstawowych urządzeń będą sprawdzane przed uruchomieniem i w trakcie eksploatacji przez pracowników eksploatacji galwanizerni.

2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza

A) Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa)

Zakres pomiarów winien obejmować okresowe pomiary emisji substancji odprowadzanych do powietrza z następujących emitorów:

- E-1oc (piec cynkowniczy) – pomiary z częstotliwością 1 raz na 2 lata w zakresie emisji następujących substancji: pył zawieszony, cynk,
- E-2oc (ogrzewanie pieca cynkowniczego) – pomiary z częstotliwością 1raz na 2 lata w zakresie emisji następujących substancji: pył zawieszony, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla,
- E-3oc (wanny procesowe) – pomiary z częstotliwością 1raz na 2 lata w zakresie emisji następujących substancji: chlorowodór.

B) Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)

Zakres monitoringu winien obejmować okresowe pomiary emisji substancji odprowadzanych do powietrza z następujących emitorów:

- E-1gal – wanny procesowe, linia zawieszkowa, przekrój pomiarowy zlokalizowany za skruberem, bezpośrednio na emitorze.
Pomiary z częstotliwością 1 raz na 2 lata w zakresie emisji następujących substancji: dwutlenek azotu, chlorowodór, dwutlenek siarki, cynk, chrom (Cr+3) i pył zawieszony,
- E-2gal – wanny procesowe, linia bębnowa, przekrój pomiarowy zlokalizowany za skruberem, bezpośrednio na emitorze.

Pomiary z częstotliwością 1 raz na 2 lata w zakresie emisji następujących substancji: dwutlenek azotu, chlorowodór, dwutlenek siarki, cynk, chrom (Cr+3) i pył zawieszony.

3. Monitoring hałasu.

Okresowe pomiary hałasu z instalacji IPPC w środowisku należy prowadzić na granicy terenów normowanych:

- w pkt. nr 1 przy zabudowie mieszkaniowej przy ul. Nowej 6 w porze nocy,
 - w pkt. nr 2 przy zabudowie mieszkaniowej przy ul. Ks. Londzina 55 w porze nocy,
 - w pkt. nr 3 przy zabudowie mieszkaniowej przy ul. Ks. Londzina 48 w porze dnia i nocy,
 - w pkt nr 4 przy zabudowie jednorodzinnej przy ul. Nad Jeziorem w porze nocy,
- z częstotliwością raz na dwa lata.

4. Ewidencja wytwarzanych odpadów

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.”

VI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Spółka Zakład Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu posiada decyzję Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-IV-6618/3/07 z dnia 25 października 2007 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2652/OS/2010 z dnia 30 czerwca 2010 r., nr 2599/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 3601/OS/2016 z dnia 27 grudnia 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ocynkowni zanurzeniowej z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę i całkowitej objętości roboczej wanień procesowych powyżej 30m³, zlokalizowanej na terenie Zakładu Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu, przy ul. Ks. Londzina 61 (Regon: 00013459, NIP: 5480077719).

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z brzmieniem punktu 2.3 c), tj. instalacje do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę oraz punktu 2.7, tj. instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, załącznika 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) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowe przedsięwzięcie, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13 d), tj. instalacje do obróbki metali żelaznych do nakładania powłok metalicznych z wsadem stali większym niż 2 t na godzinę oraz pkt 15, tj. instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m³, zgodnie z brzmieniem rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016 r., poz. 71), należało uznać za przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Biorąc pod uwagę powyższe, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek, a w rozpatrywanym przypadku Marszałek Województwa Śląskiego.

Podaniem z dnia 3 października 2019 r. (wpływ do tut. Urzędu: 7 października 2019 r.) przedstawiciele spółki Zakład Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu wystąpili z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z zaistniałymi rozbieżnościami od warunków określonych w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym.

Rozbieżności te wynikały ze zmiany sposobu funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym poprzez uruchomienie nowego procesu produkcyjnego – instalacji ocynkowni elektrolitycznej (galwanizerni), a zatem podmiot przedłożył do tut. Urzędu wniosek o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.).

Ze względu na zakres wnioskowanych zmian, przekładający się na sposób funkcjonowania instalacji, przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego została uznana za istotną, w związku z czym na podstawie art. 210 ust. 1 oraz 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, strona wniosła połowę opłaty rejestracyjnej na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w kwocie 6640,00 PLN. Wysokość opłaty określono na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r., poz. 1183). Uiszczono również opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN na konto Urzędu Miasta Katowice, określoną zgodnie z załącznikiem ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2012 r., poz. 1827 z późn. zm.).

We wniosku uwzględniono analizę ryzyka, przeprowadzoną celem weryfikacji danych dotyczących funkcjonowania instalacji zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395) pod kątem konieczności sporządzenia raportu początkowego. Przeprowadzona analiza wykazała, że nie występuje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, tym samym wykazano brak konieczności sporządzenia raportu początkowego.

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek Strony do Ministerstwa Klimatu.

Prowadzący instalację oświadczył, iż wniosek w przedmiotowej sprawie nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych, a także informacji nie podlegających udostępnieniu, zgodnie z ustawą o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Strona, w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, wydanych na wniosek przez Biuro Informacyjne Krajowego Rejestru Karnego Ministerstwa Sprawiedliwości.

Zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, strona przedłożyła operat przeciwpożarowy oraz, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, postanowienie nr 58/2019 Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie, znak: PZ.0253.26.2019.MH z dnia 26 września 2019 r., w którym uzgodnił warunki ochrony przeciwpożarowej określone w przedmiotowym operacie, jednocześnie wyraził zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej wskazanych w przedmiotowym operacie przeciwpożarowym.

Na podstawie art. 33 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, po uzupełnieniu wymogów formalnych wniosku zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem poinformował o zamieszczeniu

w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku Zakładu Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-IV-6618/3/07 z dnia 25 października 2007 r. (ze zm.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ocynkowni zanurzeniowej z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę i całkowitej objętości roboczej wanien procesowych powyżej 30m³, zlokalizowanej na terenie Zakładu Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu, przy ul. Ks. Londzina 61 oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy i wniesieniu uwag, wskazując 30-dniowy termin, od dnia ukazania się ogłoszenia.

Przedmiotowe ogłoszenie zostało umieszczone na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Ogłoszenie przekazano również do Urzędu Miejskiego w Strumieniu z prośbą o zamieszczenie ogłoszenia na tablicy ogłoszeń tamtejszego Urzędu oraz w pobliżu lokalizacji instalacji.

W wyznaczonym terminie do tut. Urzędu nie wpłynęły żadne wnioski z tytułu przysługującego prawa do składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

W toku postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Śląskiego, pismem z dnia 28 stycznia 2020 r. wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji będącej przedmiotem postępowania, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, zgodnie z art. 183 c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W wyniku przeprowadzonej kontroli, Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie wydał postanowienie nr 56/2020, znak: PZ.5585.7.2020.MH z dnia 7 kwietnia 2020 r., w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym sporządzonym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie nr 58/2019, znak: PZ.0253.26.2019.MH z dnia 26 września 2019 r.

W toku prowadzonego postępowania, w dniu 13 lutego 2020 r. przeprowadzono oględziny instalacji IPPC będącej przedmiotem wniosku. Oględziny przeprowadzili pracownicy Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w Katowicach, z udziałem przedstawicieli Zakładu Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu. Oględziny zakończono sporządzeniem protokołu.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami:

- pismo z dnia 6 grudnia 2019 r.

W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- pismo z dnia 19 grudnia 2019 r.,
- pismo z dnia 17 lutego 2020 r.

W toku postępowania administracyjnego nie ustanowiono zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 184 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska bowiem prowadzący instalację IPPC nie prowadzi procesu zbierania lub przetwarzania odpadów.

Po analizie informacji podanych w dokumentacji wnioskowej oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych wykazano, co następuje:

W drodze postępowania administracyjnego dokonano zmiany treści decyzji Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-IV-6618/3/07 z dnia 25 października 2007 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2652/OS/2010 z dnia 30 czerwca 2010 r., nr 2599/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 3601/OS/2016 z dnia 27 grudnia 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ocynkowni zanurzeniowej z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę i całkowitej objętości roboczej wanien procesowych powyżej 30m³, zlokalizowanej na terenie Zakładu Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. w Strumieniu, przy ul. Ks. Londzina 61 (Regon: 00013459, NIP: 5480077719).

Do przedmiotowej decyzji wprowadzono zmiany w brzmieniu sentencji decyzji oraz w częściach: **I. Rodzaj i parametry instalacji**, w części **II. Wymagane działania i środki, w tym techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**, w części **III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji** oraz w części **IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**.

W zakresie ochrony powietrza, analiza dokumentacji wykazała co następuje:

Uwzględniając wniosek strony, w zakresie ochrony powietrza dokonano zmian treści pozwolenia zintegrowanego, które wynikają z uruchomienia nowych procesów produkcyjnych – ocynkowni elektrolitycznej (galwanizerni). Ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC zlokalizowanych na terenie zakładu. Wartości te zostały określone na poziomie wnioskowanym przez zakład.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie spowoduje znaczącego pogorszenia stanu jakości powietrza i przekroczenia wartości odniesienia określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010, Nr 16, poz. 87) oraz Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012, poz. 1031) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny – z wyjątkiem emisji pyłu zawieszonego PM 2,5 oraz PM 10.

Przekroczenia w zakresie tych parametrów wynikają między innymi ze złego stanu jakości powietrza (przekroczenia występujące w tle zanieczyszczeń). Oceniając wpływ instalacji na stan jakości powietrza uwzględniono fakt, że w celu redukcji emisji pyłu zawieszonego z nowej instalacji – galwanizerni, wymieniono dotychczas eksploatowany filtr workowy FS 722/3/50/490, który oczyszczał powietrze z nad pieca cynkowniczego w ocynkowni ogniowej (E-1oc). Filtr ten zastąpiono nowym filtrem workowym SA 2617-0375 o wyższej skuteczności. Pozwoliło to na redukcję emisji pyłu w istniejącym źródle (E-1oc), która jest większa niż 130% wielkości emisji pyłu z nowych źródeł (E-1gal, E-2gal).

W związku z powyższym, eksploatacja nowej instalacji – galwanizerni, nie spowoduje zwiększenia emisji pyłu zawieszonego do powietrza w stosunku do dopuszczalnej emisji określonej w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. W punkcie IV określono zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji uwzględniając nową instalację – galwanizernię.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem, analiza dokumentacji wykazała co następuje:

Nowa instalacja IPPC – galwanizernia o pojemności wanien procesowych 157,81 m³ będzie zlokalizowana na terenie jednego zakładu, na obszarze nieruchomości opisanej w Rejestrze Gruntów prowadzonym przez Starostę Cieszyńskiego - Obręb: 0001-Miasto, działka 1425/4. Zgodnie z Uchwałą Rady Miejskiej w Strumieniu z dnia 31 stycznia 2006 r. Nr XLII/297/2006 w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla części miasta Strumień działki ewidencyjne nr 1427/13, 1427/14, 1427/15, 1427/17, 1427/18, położone są na terenie, który oznaczono symbolem M1PPa.

W otoczeniu zakładu występują tereny, które zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego przyjętego Uchwałą Nr XLII/297/2006 Rady Miejskiej w Strumieniu z dnia 31 stycznia 2006 r. oznaczono jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej. Natomiast w obszarze położonym w kierunku północno-wschodnim od zakładu występują obszary, które zgodnie z Uchwałą Rady Miejskiej w Pszczynie Nr XXVI/340/12 z dnia 29 listopada 2012 r. w sprawie zmiany „Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego gminy Pszczyna” opisano jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i zagrodowej/siedliskowej. Dla wskazanych terenów ustalone zostały wartości dopuszczalne, wskazane w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j.: Dz.U. z 2014 r. poz. 112).

Przedstawione we wniosku obliczenia immisji hałasu w punktach obserwacji, zlokalizowanych przy zabudowie chronionej, wykazują wartości poziomu dźwięku, które nie przekraczają wartości 40,5 dB w porze dnia i nocy, przy założeniu oddziaływania skumulowanego z zakładu Strumień Sp. z o.o. W przedłożonym wraz z wnioskiem dokumentem pn.: „Sprawozdanie z badań emisji hałasu do środowiska” Nr RPW:W 4651/2017 z października 2017 r. nie wykazano przekroczeń wartości równoważnego poziomu dźwięku A wyrażonego wskaźnikiem w porze nocnej dla lokalizacji przy ul. Ks. Londzina 48, 55 i ul. Nowej 6 oraz w porze dziennej dla punktu zlokalizowanego przy zabudowie mieszkaniowej w rejonie ul. Ks. Londzina 48 w Strumieniu.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej, analiza dokumentacji wykazała co następuje:

W decyzji zaktualizowano treść punktów dotyczących gospodarki wodno-ściekowej, w tym uwzględniono zwiększenie ilości pobieranej wody na potrzeby obu instalacji. Analiza dokumentacji wykazała, że w instalacji ocynkowni ogniowej nie są wytwarzane ścieki przemysłowe. Dzięki zastosowaniu w nowopowstałej instalacji (galwanizerni) systemu odzysku zanieczyszczonej wody technologicznej, podczas normalnej pracy galwanizerni nie będą wytwarzane ścieki przemysłowe - instalacja będzie pracowała w trybie bezściekowym.

Raz w roku będzie zachodziła konieczność wymiany przepracowanej wody technologicznej. Wówczas powstaną ścieki przemysłowe, które po podczyszczeniu zostaną odprowadzone do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy ścieków.

W zakresie gospodarki odpadami, analiza dokumentacji wykazała co następuje:

W pozwoleniu dokonano następujących zmian w zakresie gospodarki odpadami:

- zwiększono ilości wytwarzanych odpadów:
 - niebezpiecznych o kodzie 11 01 13*,
 - innych niż niebezpieczne o kodach 11 01 12, 11 05 01 i 16 10 02,

w związku z eksploatacją instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, służąca do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ (ocynkownia ogniowa),

- wprowadzono zapisy dotyczące:

- rodzaju i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku,
- charakterystyki, podstawowego składu chemicznego,
- właściwości,
- miejsc i sposób magazynowania,
- sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytworzenia

w związku z eksploatacją instalacji służącej do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ (galwanizernia),

- wprowadzono zapisy dotyczące warunków przeciwpożarowych.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem przedstawione powyżej zmiany wynikają z:

- weryfikacji przebiegu procesu produkcyjnego zachodzącego na instalacji ocynkowni ogniowej - dot. zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów,
- zmian na instalacji – dot. wprowadzenia zapisów o rodzaju i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, charakterystyki, podstawowego składu chemicznego, właściwości, miejsc i sposób magazynowania, sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytworzenia dla instalacji galwanizerni,
- konieczności dostosowania znajdujących się w pozwoleniu zapisów do aktualnie obowiązującej wykładni przepisów prawa – dot. wprowadzenia zapisów o warunkach przeciwpożarowych.

Ponadto, w związku z wprowadzonym przez ustawodawcę obowiązkiem kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej, wprowadzony został w zmianie do przedmiotowego pozwolenia zapis o zgodności miejsc i sposobów magazynowania odpadów z warunki określonymi w operacie przeciwpożarowym, sporządzonym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych. Miejsca magazynowe spełniać będą warunki określone w operacie przeciwpożarowym (zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie, znak: PZ.0253.26.2019.MH z dnia 26 września 2019 r.), którego zgodność z przepisami przeciwpożarowymi została zatwierdzona podczas przeprowadzonej przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie kontroli ww. miejsc magazynowania odpadów, znajdującego się na terenie obiektu eksploatowanego przez spółkę Zakład Wyrobów Metalowych „STRUMET” Sp. z o.o., zlokalizowanego w Strumieniu, przy ul. Ks. Londzina 61.

Pismem z dnia 28 maja 2020 r. wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów, w myśl z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwić im wypowiedzenie się co do zebranych dowodów. W związku z powyższym zawiadomiono strony o zakończeniu postępowania dowodowego i możliwości zapoznania się oraz wypowiedzenia co do zebranych dokumentów i dowodów przed wydaniem decyzji.

Zgodnie z art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.) decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony, zmieniona przez organ, który ja wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

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

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.) stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od jej doręczenia.

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

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 PLN.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Beata Drąg
Zastępcza Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

W wersji papierowej:

1. Zakład Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o.
ul. Londzina 61
43-246 Strumień
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2
40-036 Katowice
3. Urząd Miejski w Strumienu
4. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
5. OS.PZ. a/a – poz. rej. 55

W wersji elektronicznej:

1. Ministerstwo Klimatu (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.RW – SOD (AS)