



Decyzja nr: 748/OS/2021

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie: udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową jednostkową o maksymalnej wydajności 6 ton wyrobów stalowych na godzinę oraz średniej wydajności 3,5 ton wyrobów stalowych na godzinę, zlokalizowanej w Zabrze przy ul. Salomona Isaaca 4, która eksploatowana będzie przez PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze przy ul. Gen. Bora-Komorowskiego 18.

Na podstawie art. 104 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 226 ust. 1, art.376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.),

orzekam:

udzielam w postępowaniu kompensacyjnym PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze przy ul. Gen. Bora-Komorowskiego 18 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową jednostkową o maksymalnej wydajności 6 ton wyrobów stalowych na godzinę oraz średniej wydajności 3,5 ton wyrobów stalowych na godzinę, zlokalizowanej w Zabrze przy ul. Salomona Isaaca 4.

I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.

I.1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.

a) Prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP	BDO
		ulica i numer	kod	miasto			
1	PIONART Konstrukcje Sp. z o.o.	ul. Gen. Bora-Komorowskiego 18	41-814	Zabrze	368490246	631-26-74-668	000216230

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową jednostkową o maksymalnej wydajności 6 ton wyrobów stalowych na godzinę oraz średniej wydajności 3,5 ton wyrobów stalowych na godzinę.	ul. Salomona Isaaca 4	41-814	Zabrze	2,3 lit. c 2,7	Rozp. § 2 ust 1 pkt 13d oraz § 2 ust 1 pkt 15 Poś art.378 ust. 2a pkt 2	1	139/3, Obręb 247801_1.0006, księga wieczysta GL1Z/00068102/2

I.2. Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę tj. do cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową jednostkową. Instalacja składać się będzie z 1 linii, w skład której wchodzić będą następujące operacje:

- formowanie wsadów,
- odtłuszczenie kwaśne,
- trawienie w roztworze kwasu solnego,
- płukanie,
- topnikowanie,
- suszenie,
- cynkowanie ogniowe,
- chłodzenie wyrobu,
- rozformowanie i kontrola jakości powłoki cynkowej,
- odcynkowanie.

Zdolność produkcyjna instalacji do cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową jednostkową wynosić będzie:

- średnia wydajność godzinowa: 3,5 Mg/h,
- maksymalna wydajność godzinowa: 6,0 Mg/h,
- średnia wydajność roczna dla założonych godzin pracy instalacji (trzy zmiany): 20 000 Mg/rok,
- maksymalna wydajność roczna dla założonych godzin pracy instalacji (trzy zmiany): 33 000 Mg/rok.

I.3. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC do anodowania elementów aluminiowych.

Instalację cynkowania ogniowego zanurzeniowego składać się będzie z następujących urządzeń:

Piec cynkowniczy, na który składają się:

- wanna cynkownicza - 1 sztuka (1 x 27,44 m³ przestrzeni roboczej),
- termoizolacyjna konstrukcja wspierająca wanny cynkowniczej - 1 sztuka,
- obudowa nad wanną cynkowniczą z otwieranymi pokrywami - 1 sztuka,
- instalacja grzejna zasilana gazem ziemnym zawierająca palniki płaskopłomienne - 1 sztuka,

Wanny procesowe ustawione w tacy wychwytywającej oraz odizolowane komorą trawialniczą:

- wanna odtłuszczająca - 1 sztuka (1 x 27,44 m³ przestrzeni roboczej),
- wanny trawialnicze - 5 sztuk (5 x 27,44 m³ przestrzeni roboczej),
- wanna płuczająca - 1 sztuka (1 x 27,44 m³ przestrzeni roboczej),

- wanna do odcynkowania - 1 sztuka (1 x 27,44 m³ przestrzeni roboczej),
- wanna topnikowa - 1 sztuka (1 x 27,44 m³ przestrzeni roboczej),

Zbiorniki magazynowe dwupłaszczyznowe umieszczone w tacy wychwytywającej wraz ze stacją załadunkowo-rozładunkową cystern:

- zbiornik na świeży kwas solny - 1 sztuka (1 x 30 m³),
- zbiornik zrzutowy na zużyty roztwór zawierający kwas solny - 1 sztuka (1 x 30 m³),

Pozostałe urządzenia:

- suszarka - 1 sztuka,
- absorber wraz z instalacją wentylacyjną komory trawialniczej - 1 sztuka,
- stacja regeneracji topnika - 1 sztuka,
- filtr pieca cynkowniczego - 1 sztuka,
- instalacja doprowadzania kwasu solnego ze zbiornika magazynowego do wanien procesowych - 1 sztuka,
- instalacja przelewania kąpieli między wannami procesowymi i odprowadzania zużytych kąpieli z wanien procesowych do zbiornika zrzutowego - 1 sztuka,
- suwnica wraz z torowiskami oraz wciągnikami - 4 sztuki,
- zespół stojaków do formowania i rozformowania wsadu - 6 sztuk,
- wóz torowy - 2 sztuki,
- zespół urządzeń do wytwarzania sprężonego powietrza.

Proces cynkowania ogniowego składać się będzie z następujących etapów i operacji:

a) Wsad i formowanie wsadu:

Formowanie wsadu polega na zawieszeniu elementów stalowych podlegających cynkowaniu na trawersie (belce) transportowym. Trawersy transportowe posiadają na całej długości otwory. Do trawersu transportowego przy wykorzystaniu owych otworów instaluje się specjalne zawieszki, które ustawione są prostopadle do niego i również posiadają otwory. Następnie za pomocą drutów, łańcuchów, specjalnie przygotowanych haków lub specjalistycznych wieszaków mocuje się do tych zawieszek elementy stalowe, które mają zostać ocynkowane. W ten sposób możliwe jest wypełnienie elementami stalowymi przestrzeni bryły prostopadłościanu o wymiarach odpowiadających przestrzeni wewnątrz wanny cynkowniczey. Wsad skompletowany w powyżej opisany sposób przewożony będzie wozem torowym do drugiej nawy hali cynkowni (do komory trawialniczej przez bramę szybkobiezną), a następnie przenoszony pomiędzy kolejnymi stanowiskami technologicznymi przy pomocy suwnic wyposażonych we wciągniki.

b) Odtłuszczenie kwaśne:

Odtłuszczenie to proces chemicznego usuwania zanieczyszczeń organicznych z powierzchni metalu. W przedmiotowej linii do chemicznej obróbki powierzchni stosowane będzie odtłuszczenie kwaśne z wykorzystaniem kwasu solnego (kwasu chlorowodorowego). Zaletą tego typu odtłuszczenia jest eliminacja płukania pomiędzy odtłuszczeniem a trawieniem. Ponadto skraca się czas trawienia, ponieważ elementy są już wstępnie podtrawione.

c) Trawienie w kwasie solnym:

Dokładnie odtłuszczone elementy stalowe poddawane są operacji trawienia. Trawienie w kwasie solnym polega na rozpuszczeniu rdzy i zgorzeliny w kwasie solnym. Po rozpuszczeniu tlenków lub wodorotlenków żelaza zaczyna się proces rozpuszczania podłoża stalowego zgodnie z reakcją: $Fe + 2HCl = FeCl_2 + H_2$. W celu ograniczenia rozpuszczania podłoża oraz wydzielania wodoru do kąpieli kwasu solnego dodaje się niewielkie ilości inhibitora (substancji, która selektywnie ogranicza rozpuszczenie podłoża

stalowego, natomiast nie opóźnia rozpuszczania rdzy i zgorzeliny). Kąpiel do trawienia sporządza się poprzez rozcieńczenie wodą technicznego kwasu solnego o stężeniu początkowym około 30%. Stężenie kąpeli trawiącej powinno wynosić finalnie około 18%. W trakcie eksploatacji roztworu trawiącego wzrasta w nim ilość żelaza, podczas gdy zawartość wolnego kwasu solnego maleje, powodując konieczność dodawania od czasu do czasu świeżego kwasu solnego dla przywrócenia własności trawiących kąpeli. Trawienie prowadzone jest zwykle w temperaturze do 30°C. Czas trawienia zależy od ilości, składu, struktury, rodzaju tlenków znajdujących się na powierzchni stali oraz temperatury i składu kąpeli trawiącej. Dla każdej konstrukcji czas trawienia ustalany jest indywidualnie oraz empirycznie, przy czym średnio zamyka się w przedziale 10 – 60 minut.

d) Płukanie:

Po procesie trawienia materiał poddawany jest płukaniu. Proces płukania polega na zanurzeniu elementu stalowego w wodzie i kilkukrotnym poruszeniu wsadem. Po operacji płukania należy pozostawić wsad nad wanną, tak aby nadmiar roztworu mógł spłynąć z elementu stalowego z powrotem do kąpeli i nie był przenoszony do kąpeli topnikowej. W sytuacji, gdy kąpiel płucząca stanie się zbyt zakwaszona kwasem solnym przenoszonym na elementach stalowych roztwór wykorzystywany będzie do uzupełnienia kąpeli trawiących, a kąpiel płucząca uzupełniana wodą.

e) Topnikowanie:

Wyroby przed cynkowaniem zanurza się w topniku stanowiącym mieszaninę chlorku cynkowego i amonowego z dodatkiem zwilżacza (2-etyloheksylosiarczan sodu). Topnik usuwa resztki zanieczyszczeń w powierzchni stalowej i ułatwia powlekanie stali ciekłym cynkiem. Podczas cynkowania chlorek amonu zawarty w topniku rozpada się tworząc NH_3 i HCl , który powoduje dodatkowe dotrawienie i usunięcie tlenków z powierzchni stali. Zadaniem topnika jest również ochrona stali przed utlenieniem w poprzedzającej cynkowanie operacji suszenia. Proporcjonalnie do ilości wsadów zanurzanych w topniku dochodzi do jego zanieczyszczenia żelazem rozpuszczonym w powierzchni stalowej oraz przenoszonym z resztkami kąpeli płuczącej. W celu bieżącego zmniejszania ilości żelaza w topniku, a w konsekwencji ograniczenia powstawania wyżej wymienionych odpadów w ciekłym cynku, zainstalowana będzie w pełni zautomatyzowana stacja regeneracji topnika prowadząca proces w sposób ciągły. Proces topnikowania prowadzony będzie w podwyższonej temperaturze 40-60°C. Nagrzewanie elementu przed zanurzeniem go w ciekłym cynku pozwala na zmniejszenie emisji i obniżenie zużycia energii dla pracy pieca cynkowniczego.

f) Suszenie:

Wyroby po wyjęciu z gorącego topnika poddawane są operacji suszenia w celu usunięcia pozostałości wody z naniesionej warstwy topnika. Operacja suszenia pozwala uniknąć dodatkowego roztrawiania żelaza przez wilgotną mieszaninę soli topnikujących oraz eliminuje niebezpieczne rozpryskiwanie gorącej kąpeli cynkującej podczas zanurzania wsadu. Dzięki operacji suszenia wyrobów w temperaturze około 100°C zmniejsza się zużycie cynku oraz ilość powstających popiołów podczas zanurzania wyrobów w ciekłym cynku (nie występuje efekt straty aktywnego topnika). Powietrze do suszenia pochodzić będzie z pracy palników płaskopłomiennych służących do ogrzewania wanny cynkowniczej i stanowić będzie spaliny ze spalania gazu. Suszarka została zaprojektowana w ten sposób, aby ponownie wykorzystać energię elektryczną oraz gazową pierwotnie użytą do pracy pieca cynkowniczego. Jednocześnie podgrzewanie elementów stalowych pozwala na obniżenie zużycia energii dla pracy pieca cynkowniczego, albowiem wprowadzane elementy stalowe w mniejszym stopniu będą wpływać na temperaturę kąpeli cynkującej (poprzez jej ochładzanie).

g) Cynkowanie ogniowe:

Główną operacją technologiczną w procesie cynkowania ogniowego zanurzeniowego jest powleczenie elementu stalowego powłoką cynkową. Następuje to poprzez zanurzenie elementu stalowego w roztopionym ciekłym cynku (stopie cynkowym). Kąpiel cynkująca - poza samym cynkiem - zawiera również śladowe ilości innych metali, które dodawane są jako dodatki stopowe (wpływające w określony sposób na powlekanie elementów stalowych) bądź stanowią zanieczyszczenie nabywanych na rynku sztab cynku. Przewidziany skład kąpeli cynkującej w instalacji zawierać będzie następujące domieszki: cyna, glin, nikiel i bizmut. Kąpiel cynkująca ma temperaturę utrzymywaną stale na poziomie 440-455°C. Wyroby stalowe toną w kąpeli cynkowej (z wyjątkiem wsadów wypornościowych cynkowanych jednostronnie, które wymagają specjalnego obciążenia i odpowietrzenia). W czasie zanurzenia wyrobów w ciekłym cynku cienka warstwa topnika ulega stopieniu i ułatwia powlekanie powierzchni stalowej ciekłym cynkiem. Stopiony topnik wypływa na powierzchnię kąpeli, a cynk reaguje z topnikiem odrywającym się z powierzchni wsadu, przepływającym przez cynk oraz pływającym na powierzchni kąpeli. Chlorek amonowy reaguje z cynkiem i tlenkiem cynkowym tworząc opary amoniaku, który wiązany jest przez kwas solny. Z uwagi na to, że zachodzi reakcja redukcji chlorku amonu do azotu, to jego emisja z pieca jest znacznie niższa niż jego zużycie. Chlorek cynkowy nie jest lotny i jest zgarniany razem z popiołem z powierzchni lustra kąpeli cynkowej. Popiół cynkowy stanowią kulki i skrzepy metaliczne cynku otoczone tlenkiem cynkowym. W czasie wyjmowania wsadu z ciekłego cynku pokrywa on powierzchnię wyrobu i krzepnie, tworząc warstewkę metalicznej powłoki na powierzchni wyrobów – proces metalizacji. Przed zakrzepnięciem ciekłego cynku zostają usunięte sople przez otrząsanie wyrobów lub odmuchiwanie ich sprężonym powietrzem. Czas metalizacji w procesie zazwyczaj nie przekracza kilku lub kilkunastu minut.

h) Chłodzenie wyrobów:

Ocynkowane wyroby chłodzi się naturalnie w powietrzu na stojakach, co zapewnia odpowiedni spadek temperatury elementów stalowych i redukcję naprężeń, lub w wannie z wodą chłodzącą znacznie przyspieszającą proces chłodzenia. W przedmiotowej instalacji zrezygnowano z chłodzenia elementów w wannie z wodą chłodzącą. Wobec tego wszelkie ocynkowane wyroby chłodzone będą naturalnie w powietrzu poprzez pozostawienie ich powieszonych na trawersie transportowym.

i) Rozformowanie i kontrola jakości powłoki cynkowej:

Czynności polegające na otrząsaniu wyrobów po wyciągnięciu z kąpeli cynkującej lub zdmuchiwanie powstających sopli ściekającego (niezastygniętego) cynku sprężonym powietrzem ogranicza potrzebę dodatkowej obróbki elementów stalowych. W praktyce zachodzi jednak konieczność poprawy powłoki cynkowej poprzez szlifowanie, obcinanie oraz innego rodzaju usuwanie nadlewów lub sopli cynku powstałych na wyrobach. Po ostudzeniu elementów stalowych wiszących na trawersie transportowym przeprowadzana będzie każdorazowo kontrola jakości powłoki cynkowej poprzez ocenę wizualną oraz pomiar grubości. W razie konieczności powłoka cynkowa elementów stalowych będzie poprawiana w opisany powyżej sposób, a następnie elementy stalowe będą zdejmowane z trawersów transportowych. Duże konstrukcje będą układane w paczki możliwe do zabrania przez wózek widłowy, a małe elementy pakowane do stalowych koszy osiatkowanych lub innych podobnych zbiorników.

j) Odcynkowanie:

Proces odcynkowania polega na rozpuszczeniu powłoki cynkowej poprzez zanurzenie elementu stalowego w kąpeli zawierającej kwas solny o stężeniu około 10%. Reakcja przebiega przy gwałtownym wydzielaniu się wodoru, w związku z czym podczas tej operacji należy wyeliminować wszystkie źródła ognia z bezpośredniego sąsiedztwa. Przy wystąpieniu

spowolnienia rozpuszczania się powłoki cynkowej kąpiel należy zasilić świeżym kwasem solnym. Proces odcynkowania stosowany jest w sytuacjach, gdy nie zostanie osiągnięty prawidłowy efekt końcowy procesu cynkowania oraz w razie zgromadzenia nadmiaru powłoki cynkowej na wykorzystywanych do procesu technologicznego hakach lub wieszakach

W procesie cynkowania bezściekowego proces odcynkowania jest źródłem powstawania chlorku cynkowego zgodnie z reakcją: $Zn + 2HCl = ZnCl_2 + H_2$. Kąpiel eksploatować można do zawartości chlorku cynku wynoszącej maksymalnie 600 g/l. Roztwór przesycony chlorkiem cynku przekazywany jest wyspecjalizowanym podmiotom do odzysku chlorku cynkowego z roztworu lub może zostać wykorzystany w procesie regeneracji topnika.

1.5. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Lp.	Wykorzystywane materiały, surowce i paliwa	Zużycie na jednostkę Mg wyrobu gotowego	Zużycie roczne
1	Energia elektryczna	0,15 MWh	2970 MWh
2	Gaz ziemny	37 m ³	732 600 m ³
3	Woda (z sieci wodociągowej)	-	2967 m ³
4	Cynk elektrolityczny lub stop cynkowy z niklem, bizmutem oraz cyną	do 100 kg/Mg	1782 Mg
5	Kwas solny	8 kg	158,4 Mg
6	Topnik	do 2 kg	29,7 Mg
7	Odluszczacze	0,5 kg	9,9 Mg
8	Nadtlenek wodoru 30%	1 kg	19,8 Mg
9	Woda amoniakalna 25%	1 kg	19,8 Mg
10	Detergenty	0,1 kg	1,98 Mg
11	Inhibitor	0,2 kg	3,96 Mg
12	Aluminium	1 kg	19,8 Mg
13	Bizmut	0,2 kg	3,96 Mg

1.6. Gospodarka wodno-ściekowa.

1.6.1. Gospodarka wodna.

Zaopatrzenie zakładu w wodę następuje z sieci wodociągowej Zabrzeńskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o na podstawie umowy.

Zużycie wody na cele:

- technologiczne tj.:
 - uzupełnienie strat w wyniku parowania 821,98 m³/rok,
 - sporządzenie nowych kąpeli 241,1 m³/kąpiel. Maksymalna ilość sporządzenia

nowych kąpielii w ciągu roku – 3/rok. Ilość wody przeznaczona do sporządzania kąpielii to 723,3 m³/rok,

- socjalno-bytowe wynosi 1422 m³/rok.

Łączne zużycie wody wynosi 2967 m³/rok.

I.6.2. Gospodarka ściekowa.

W instalacji cynkowania ogniowego nie powstają ścieki przemysłowe.

Zużyte kąpiele procesowe będą przekazywane do dalszego odzysku i zagospodarowania jako odpad, wyspecjalizowanym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia.

Postępowanie ze użytymi kąpieliami procesowymi (średnio raz na pół roku):

- zużyta kąpiel potrawienna – przekazywana będzie do odbioru przez wyspecjalizowane firmy i wykorzystywana do produkcji koagulantów,
- zużyta kąpiel odtłuszczająca - po całkowitym zużyciu będzie odbierana okresowo przez wyspecjalizowane firmy, posiadające stosowne zezwolenia w tym zakresie,
- zużyta kąpiel topniująca - będzie poddawana regeneracji w reaktorze topnika o objętości 4 m³ i zwracana układem pompowym do procesu technologicznego. Do uzupełniania chlorku cynku w kąpielii topniującej podczas jej regeneracji będzie wykorzystywana kąpiel odcynkująca (kąpiel ta zawiera chlorek cynku),
- zużyta kąpiel odcynkująca - będzie w większości wykorzystywana poprzez instalację do regeneracji topnika do uzupełniania chlorku cynku w kąpielii topnikowej, a tylko w niewielkich ilościach będzie odbierana przez wyspecjalizowane firmy do regeneracji i wykorzystywana gospodarczo.

Prace porządkowe w obrębie instalacji wykonywane będą z wykorzystaniem urządzeń mechanicznych. Szlamy powstające podczas ich pracy zostaną przekazane w postaci odpadu, zewnętrznym odbiorcom posiadającym wymagane decyzje na gospodarowanie odpadami.

Niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC powstają:

- ścieki bytowe, które odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy ścieków,
- wody opadowe, które kierowane są poprzez separator lamelowy do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy ścieków.

I.7. Gospodarka odpadami.

W związku z eksploatacją instalacji będą powstawać odpady, głównie podgrupy 11 01, 11 05 i 17 04. Wszystkie wytworzone odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia upoważnionym podmiotom. Do momentu przekazania odpady będą czasowo magazynowane na terenie zakładu w sposób selektywny, w miejscach do tego przeznaczonych.

I.8. Źródła emisji pyłów lub gazów do powietrza.

Źródłami emisji do powietrza są procesy prowadzone w instalacji do cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową jednostkową (instalacja IPPC) tj.:

- obróbka wstępna (odtłuszczanie, trawienie, płukanie, topnikowanie) i odcynkowanie prowadzone w strefie wani procesowych – gazy z tej strefy są odprowadzane odciągami miejscowymi do instalacji oczyszczania gazów (absorbera), a następnie do powietrza za pośrednictwem emitora E1,

- cynkowanie ogniowe prowadzone w piecu cynkowniczym składającym się z wanny cynkowniczej oraz izolowanej termicznie obudowy nad wanną z otwieranymi pokrywami - gazy z wnętrza pieca cynkowniczego są odprowadzane do filtra workowego, a następnie do powietrza za pośrednictwem emitora E-2,
- spalanie paliw (gazu ziemnego) w palnikach wytwarzających ciepło na potrzeby pieca cynkowniczego oraz procesu suszenia (8 palników płaskopłomiennych o mocy 150 kW oraz 1 palnik o mocy 350 kW). Po przejściu przez suszarkę gazy będą odprowadzane do powietrza za pośrednictwem emitora E-3.

I.9. Charakterystyka głównych źródeł hałasu.

Praca w zakładzie będzie przebiegać w systemie 3-zmianowym 24 godz./dobę, przez 5 dni w tygodniu.

Charakterystyka kubaturowych źródeł emisji hałasu:

Lp.	Źródło hałasu	Wysokość [m]	Ściana	Średni poziom dźwięku w hali w odl. 1 m od ściany		Izolacyjność akustyczna [dB]	Czas pracy [h]
				Pora dnia [dB]	Pora nocy [dB]		
1	Hala ocynkowni	16	Południowa	85	85	21	24
			Wschodnia	85	85		
			Północna	85	85		
			Zachodnia	85	85		
			Dach	85	85		

Charakterystyka wszechkierunkowych źródeł emisji hałasu:

Lp.	Charakterystyka źródła hałasu	Lokalizacja	Wysokość [m]	Parametry akustyczne źródła hałasu		Czas emisji hałasu [godz./min]
				Pora dnia	Pora nocy	
				L _{MA} [dB]	L _{WA} [dB]	
1	Wentylator absorbera	Hala cynkowni	16	85	85	24/1440
2	Wentylator filtra pieca cynkowniczego	Hala cynkowni	16	85	85	24/1440
3	Wentylator cyrkulacyjny w suszarce	Hala cynkowni	16	85	85	24/1440
4	Wentylator powietrza kierowanego do pieca	Hala cynkowni	16	85	85	24/1440

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

II.1. W zakresie ochrony powietrza.

W celu ograniczenia oddziaływania na środowisko Spółka stosuje następujące metody ochrony powietrza:

- wyposażenie instalacji w absorber oczyszczający powietrze zwan procesowych oraz filtr oczyszczający powietrze z pieca cynkowniczego,

- obudowanie instalacji wanien hermetyczną komorą technologiczną, dzięki czemu stanowisko chemicznej obróbki odseparowane jest od reszty hali,
- obudowanie pieca wannowego do cynkowania,
- zabezpieczenie obudowy pieca izolacją termiczną oraz zamontowanie pokrywy pieca,
- wykorzystanie spalin z palników służących do ogrzewania wanny cynkowniczej w procesie suszenia.

II.2. W zakresie ochrony przed hałasem.

W celu ograniczenia oddziaływania na środowisko Spółka stosuje następujące metody ochrony przed hałasem:

- przeprowadzanie inwentaryzacji urządzeń, stanowiących źródła hałasu, oraz wykonywanie analiz określających wartości emisji hałasu do środowiska dla terenów chronionych akustycznie,
- eksploatawanie pojazdów i urządzeń o możliwie jak najniższym poziomie emisji hałasu,
- prowadzenie kontroli wentylatorów i pozostałych źródeł hałasu, a także samochodów, gdyż ich awaria może powodować wzrost emisji hałasu do środowiska,
- zastosowanie odpowiedniej organizacji ruchu pojazdów na terenie zakładu oraz na najbliższej drodze dojazdowej,
- przeprowadzanie prac transportowych (dostaw) wyłącznie w porze dziennej,
- zamykanie drzwi i bram po zakończonych operacjach dostarczenia surowców i wywozu materiałów.

II.3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Dla przedmiotowej instalacji głównymi metodami i technikami w zakresie gospodarki wodno-ściekowej będą:

- zapewnienie racjonalnego zużycia wody. Technologia produkcji zakłada wielokrotne wykorzystywanie kąpeli procesowych, bez konieczności ich wymieniania i zastosowanie uzupełniania. Takie ujęcie przyczynia się do ograniczenia w zużyciu wody do niezbędnych ilości zapewniających prawidłowy przebieg procesu technologicznego,
- zapewnienie monitorowania zużycia wody do celów sanitarnych i technologicznych w oparciu o licznik pobranej wody.

II.4. W zakresie ochrony środowiska wodnego i wód podziemnych.

W celu uniemożliwienia zanieczyszczenia gleby lub wód podziemnych zostaną zastosowane następujące metody i zabezpieczenia:

- stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń – w procesie technologicznym stosowane będą preparaty i substancje, które są niezbędne do prawidłowego funkcjonowania stosowanego procesu.
- usytuowanie maszyn i urządzeń technologicznych na utwardzonej powierzchni wewnątrz zadanej hali technologicznej, posadzki będą wykonane z materiałów odpornych na działanie substancji chemicznych, które skutecznie będą izolować cały zakład od środowiska gruntowo-wodnego,
- prowadzenie stałego dozoru technicznego stanu urządzeń, miejsc magazynowania substancji itp.
- utwardzenie powierzchni tras komunikacyjnych i placów manewrowych,
- ujmowanie i odprowadzanie do instalacji kanalizacyjnej wód opadowych i roztopowych z powierzchni dachowych i utwardzonych. Przed wprowadzeniem do kanalizacji deszczowej podczyszczone zostaną na separatorze zawieszin i substancji ropopochodnych.
- magazynowanie substancji ciekłych w odpowiednich zbiornikach i pojemnikach,

- odpornych na działanie substancji w nich magazynowanych,
- substancje stałej (cynk) magazynowany będzie w wydzielonych boksach,
- gospodarka odpadami prowadzona będzie starannie i zgodne z obowiązującymi przepisami,
- dostawy wszelkich substancji kontrolowane będą pod kontem stanu opakowań fabrycznych,
- w procesie technologicznym niegenerowane będą ścieki przemysłowe,
- wanny trawialnicze znajdować się będą w specjalnie zaprojektowanej wannie odciekowej,
- po obu stronach wanny cynkowniczej - wzdłuż dłuższych boków wanny - przewidywane są specjalne kanały zrzutowe na płynny cynk, w których będą znajdować się stalowe kokile, do których będą prowadzić spusty awaryjne na wypadek perforacji wanny cynkowniczej. W przypadku rozszczelnienia wanny cynkowniczej (zjawisko bardzo rzadkie, ponieważ po kilku latach eksploatacji będą wykonywane pomiary grubości wanny metodą ultradźwiękową w celu oceny jej zużycia i ewentualnej wymiany) płynny cynk w pierwszej kolejności będzie spływał do kokili i w nich będzie zastygał. W takim przypadku możliwe będzie odzyskanie zastygniętego cynku i jego ponowne użycie w procesie technologicznym. Pozostała ilość płynnego cynku, w przypadku perforacji wanny cynkowniczej, może zostać przepompowana do specjalnych zbiorników (tzw. termosów), w których będzie utrzymywana odpowiednia temperatura substancji zapobiegająca zastygnięciu. Ewentualna perforacja ściany wanny cynkowniczej – z uwagi na gęstość substancji oraz zachowanie materiału wanny cynkowniczej - spowoduje powolny wyciek płynnego cynku, a nie jego natychmiastowe rozlanie się poza wannę cynkowniczą. Ponadto system sterujący pieca będzie wyposażony w moduł GSM, który w takiej sytuacji alarmuje o wystąpieniu awarii. W przypadku braku reakcji ze strony osób obsługujących proces technologiczny wyciekający płynny cynk zastygałby niezwłocznie po kontakcie z posadzką, w związku z czym nie ma możliwości, ażeby wydostał się on poza wewnętrzny teren hali, w której będzie znajdować się linia technologiczna.

II.5. W zakresie gospodarki odpadami.

Biorąc pod uwagę prowadzony proces produkcyjny, nie jest możliwe zapobieganie powstawaniu odpadów, a jedynie ograniczenie ich ilości. Ograniczenie ilości polega na prawidłowo prowadzonej gospodarce materiałowo – surowcowej poprzez następujące działania:

- miejsca tymczasowego magazynowania odpadów zlokalizowane będą w hali cynkowni, na utwardzonym podłożu,
- miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych,
- wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach i kontenerach, w wydzielonych miejscach magazynowania, w sposób zabezpieczający środowisko przed ich szkodliwym oddziaływaniem i zgodnym z wymogami p.poż,
- odpady niebezpieczne magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, specjalistycznych, wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie składników umieszczonego w nim odpadu, w wyznaczonych miejscach,
- wytworzone w wyniku pracy instalacji do cynkowania ogniowego odpady płynne, w zależności od rodzaju, będą magazynowane w specjalnie na ten cel przeznaczonych pojemnikach, spełniających wymogi przepisów szczegółowych, w sposób uniemożliwiający przedostanie się ewentualnych wycieków do środowiska gruntowo – wodnego,
- pojemniki z odpadami płynnymi posiadać będą misy wychwytowe lub ustawione będą w

- betonowej misie wychwytowej,
- miejsca magazynowania płynnych odpadów niebezpiecznych powstających w instalacji wyposażone będą w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków,

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

III.1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza z instalacji IPPC.

III.1.1. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza.

Źródła emisji	Nr emitora/ typ wylotu	Parametry emitora				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ochrony powietrza
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temp. gazów [K]		
Wanny przygotowawcze	E1 wylot pionowy otwarty	16,00	1,20	11,05	293	8760	Absorber o gwarantowanym stężeniu HCl < 15 mg/m ³
Piec cynkowniczy	E2 wylot pionowy otwarty	16,00	1,40	6,14	293	5500	Filtr o gwarantowanym stężeniu pyłu za filtrem < 5 mg/m ³
Palniki gazowe ogrzewające piec cynkowniczy (8x150 kW) + palnik ogrzewający suszarkę (350 kW)	E3 wylot pionowy otwarty	16,00	0,60	6,44	702	7012	-

III.1.2 Dopuszczalne wielkości emisji substancji z instalacji IPPC podczas normalnego funkcjonowania instalacji:

Nr emitora	Czas emisji [h/rok]	Emitowana substancja	Maksymalna dopuszczalna emisja godzinowa [kg/h]
E-1	8750	Chlorowódor	0,675
E-2	emisja podczas operacji zanurzania wsadu	Pył ogółem	0,147
		Pył zawieszony PM2,5	0,147
		Pył zawieszony PM10	0,147
		Cynk	0,14659428
		Cyna	0,0002205
		Nikiel	0,0000588
		Bizmut	0,0001176
		Żelazo	0,00000441

Nr emitora	Czas emisji [h/rok]	Emitowana substancja	Maksymalna dopuszczalna emisja godzinowa [kg/h]
	3250 emisja podczas cynkowania wsadu	Pył ogółem	0,00341538
		Pył zawieszony PM2,5	0,00341538
		Pył zawieszony PM10	0,00341538
		Cynk	0,00340595
		Cyna	0,00000512
		Nikiel	0,00000137
		Bizmut	0,00000273
		Żelazo	0,00000010
	750 emisja podczas operacji wyjmowania wsadu	Pył ogółem	0,03
		Pył zawieszony PM2,5	0,03
		Pył zawieszony PM10	0,03
		Cynk	0,0299172
		Cyna	0,000045
		Nikiel	0,000012
		Bizmut	0,000024
Żelazo	0,0000009		
E-3	7012	Pył ogółem	0,0001014
		Pył zawieszony PM2,5	0,0001014
		Pył zawieszony PM10	0,0001014
		Dwutlenek siarki	0,01622
		Tlenki azotu	0,3082
		Tlenek węgla	0,0608

III.1.3 Emisja roczna z instalacji IPPC:

- chlorowodór	- 5,913 [Mg/rok],
- pył ogółem	- 0,254811 [Mg/rok],
- pył zawieszony PM2,5	- 0,254811 [Mg/rok],
- pył zawieszony PM10	- 0,254811 [Mg/rok],
- cynk	- 0,253398684 [Mg/rok],
- cyna	- 0,00038115 [Mg/rok],
- nikiel	- 0,00010164 [Mg/rok],
- bizmut	- 0,00020328 [Mg/rok],
- żelazo	- 0,000007623 [Mg/rok],
- dwutlenek siarki	- 0,1137 [Mg/rok],
- tlenki azotu	- 2,16 [Mg/rok],
- tlenek węgla	- 0,426 [Mg/rok].

III.2. Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku.

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć następujących wartości:

- na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej następujących wartości:
 - L_{AeqD} – 50 dB
 - L_{AeqN} – 40 dB
- na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej następujących wartości:
 - L_{AeqD} – 55 dB

III.3. Gospodarka odpadami.

III.3.1. Wytwarzanie odpadów.

III.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Rodzaje, ilości przewidzianych do wytworzenia w instalacji odpadów innych niż niebezpieczne wraz z ich właściwościami i podstawowym składem.

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Źródło i proces powstawania odpadów	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Odpady szlamów i osadów z urządzeń filtrujących w instalacji.	45	Odpad stanowią szlamy z regeneracji topnika, podczas której wydziela się osad $Fe(OH)_3$, który poddawany jest prasowaniu. Skład chemiczny: wodorotlenek żelaza $Fe(OH)_3$ 100%. Stan skupienia - stały.
2	11 05 01	Cynk twardy	Odpad powstający w kąpeli cynkowej w wyniku reakcji roztopionego cynku z żelazem będącym składnikiem cynkowanych stali. Ze względu na dużą gęstość cynk twardy zbiera się głównie na dnie kadzi cynkowniczej, z której będzie okresowo usuwany.	180	Skład chemiczny: cynk 98%, żelazo 2%. Stan skupienia - stały.
3	11 05 02	Popiół cynkowy	Źródłem odpadu jest kąpiel cynkująca. Charakteryzuje się małą gęstością, pływa po powierzchni kąpeli cynkującej. Popioły zgarniane są z powierzchni kąpeli przed wyciąganiem z niej cynkowanych przedmiotów.	240	Skład chemiczny: tlenek cynku 100%. Stan skupienia - stały.
4	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad powstaje podczas obróbki powierzchniowej wyrobów gotowych po ocynkowaniu. Odpad stanowią zużyte elementy ścierniwa. Opad powstaje w momencie wymiany zużytego materiału szlifierskiego na nowy.	0,5	Skład: żelazo, cynk, aluminium. Stan skupienia - stały.
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady z opakowań z papieru i tektury powstają podczas rozpakowywania surowców do produkcji oraz rozpakowywania i ponownego pakowania wyrobów w papierowe lub tekturowe kartony.	1,5	Skład: włókna celulozowe, skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, kreda, gips. Stan skupienia - stały.
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady z opakowań z tworzyw sztucznych powstają podczas rozpakowywania surowców do produkcji oraz rozpakowywania i ponownego pakowania wyrobów w folię z tworzyw sztucznych. Odpad będzie stanowić głównie folia opakowaniowa zabezpieczająca palety z dostarczonymi elementami.	3	Skład: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu. Stan skupienia - stały.
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad będą stanowić uszkodzone lub zużyte palety i podkłady drewniane, które służą do transportu zakupionych surowców do produkcji lub wyrobów do ocynkowania. Odpad ten powstaje w miejscu rozładunku surowców do produkcji oraz rozładunku i załadunku wyrobów cynkowanych.	3	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice. Stan skupienia - stały.
8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	Do przedmiotowej grupy odpadów zaliczono zużyte czyściwo, powstałe w wyniku braku przydatności do dalszego użytku materiałów czyszczących, takich jak: zabrudzone szmaty, ręczniki. Do tej grupy należy zakwalifikować również ubrania robocze, które nie nadają się	3	Skład: tkaniny poliestrowe, tkaniny bawełniano -syntetyczne, włókna bawełniane, polietylen, polipropylen, papier, włóknina. Stan skupienia - stały.

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Źródło i proces powstawania odpadów	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	do dalszej eksploatacji oraz sorbenty wykorzystywane w celu utrzymania porządku w części produkcyjnej. Występujące tu materiały nie są zabrudzone środkami niebezpiecznymi.		
9	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią zużyte elementy maszyn i urządzeń stosowanych na hali lub w biurach. Odpad powstaje w momencie wymiany zużytego elementu urządzenia na nowe.	0,02	Skład: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu, metal, szkło. Stan skupienia - stały.
10	17 01 01	Odpad betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad stanowi gruz betonowy z remontu obiektów.	10	Skład: minerały, gips, papier, ceramika, cement. Stan skupienia - stały.
11	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady z okresowych remontów i wymiany urządzeń, w tym złomy stalowe, zużyte zawieszki metalowe, łańcuchy i liny stalowe z zawieszania elementów do cynkowania.	200	Skład: żelazo, stal, krzem, mangan. Stan skupienia: stały.
12	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady zużytych kabli i przewodów.	0,01	Skład: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu, miedź, aluminium. Stan skupienia - stały.

Rodzaje, ilości przewidzianych do wytworzenia w instalacji odpadów niebezpiecznych wraz z ich właściwościami i podstawowym składem.

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Źródło i proces powstawania odpadów	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad stanowią zużyte kąpiele trawiące. Odpad powstaje w ciągu technologicznym cynkowania	650	Skład chemiczny: roztwór HCl, chlorek żelaza, chlorek cynku. Stan skupienia - płynny. HP 4 - Drażniące -działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 8 - żrące.
2	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 09	Odpad stanowią zużyte kąpiele odtrawiające. Odpad powstaje w ciągu technologicznym cynkowania.	40	Skład chemiczny: roztwór HCl, chlorek żelaza, chlorek cynku, środki antykorozyjne. Stan skupienia - płynny. HP 4 - Drażniące -działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 8 - żrące.
3	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią zużyte wody wykorzystywane do płukania. Odpad powstaje w ciągu technologicznym cynkowania.	150	Skład: roztwór HCl, chlorek żelaza, chlorek cynku, środki antykorozyjne. Stan skupienia - płynny. HP 4 - Drażniące -działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 8 - żrące.
4	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią zużyte kąpiele odtłuszczające. Odpad powstaje w ciągu technologicznym cynkowania.	160	Skład: NaOH, węglany, fosforany, krzemiany, substancje powierzchniowo czynne, HCl 5%, emulgatory, środki antykorozyjne, wolny i zemułgowany olej i smar. Stan skupienia - płynny. HP 6 - ostra toksyczność; HP 7- rakotwórcze; HP 8-żrące; HP 12 - uwolnienie gazów o ostrej toksyczności.
5	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpad stanowi pył cynkowniczy osadzający się w filtrach.	10	Skład: pył cynkowniczy, śladowe ilości cyny, ołowiu, niklu, manganu, żelaza, miedzi, kadmu i glinu. Stan skupienia - stały. HP 14 - ekotoksyczne.
6	13 01 05*	Emulsje olejowe	Odpad stanowią pozostałości emulsji olejowych	10	Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, emulgatory. Stan

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Źródło i proces powstawania odpadów	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		niezawierające związków chlorowcoorganicznych	wykorzystywanych podczas pracy instalacji.		skupienia: płynny. HP 14 - ekotoksyczne.
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią olej przekładniowe i smarowe wykorzystywane do konserwacji elementów ocynkowni oraz w warsztacie obróbki mechanicznej stali.	1	Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, emulgatory. Stan skupienia: płynny. HP 14 - ekotoksyczne.
8	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpad stanowią szlamy z separatora kanalizacji deszczowej.	1	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Stan skupienia: stały. HP 4 - Drażniące -działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu HP 14- ekotoksyczne.
9	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorze	Odpad stanowią oleje z separatora kanalizacji deszczowej	0,5	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Stan skupienia: stały. HP 4 - Drażniące -działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu HP 14- ekotoksyczne.
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania, zarówno z metali, jak i tworzyw sztucznych, stanowiące pojemniki w postaci puszek, beczek i wiader, w których zakład zakupuje środki smarne, płyny chłodnicze i inne preparaty wykorzystywane do produkcji oraz utrzymania maszyn. W zależności od rodzaju zakupionego produktu, jest on dostarczany w pojemnikach o różnej pojemności. Po zużyciu jego zawartości powstaje odpad opakowaniowy.	1	Skład: syntetyczne węglowodory aromatyczne i alifatyczne, polipropylen, polietylen, polichlorek winylu, żelazo. Stan skupienia - stały. HP 12 - uwolnienie gazów o ostrej toksyczności.
11	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad stanowią opakowania metalowe, stanowiące pojemniki w postaci puszek, w których zakład zakupuje ciśnieniowe środki smarne i inne preparaty wykorzystywane do produkcji oraz utrzymania maszyn. W zależności od rodzaju zakupionego produktu, jest on dostarczany w pojemnikach o różnej pojemności. Po zużyciu jego zawartości powstaje odpad opakowaniowy.	0,5	Skład: żelazo, aluminium, oleje, smary, tlenek sodowy, kwas siarkowy, chlorek glinu, żelazo, krzem, mangan. Stan skupienia - stały. HP 5 - działanie szkodliwe na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją; HP 12- uwolnienie gazów o ostrej toksyczności.
12	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad będą stanowiąc zużyte wkłady filtracyjne służące do oczyszczania gazów odlotowych z atmosfery pieców i urządzeń do obróbki powierzchniowej. Odpad może zawierać cynk i jego związki. Dodatkowo odpad ten będą stanowiąc czyszczywa i ubrania ochronne zabrudzone emulsją, olejami czy smarami oraz maty chłonnae umieszczone pod urządzeniami technologicznymi, pochłaniające wycieki olejów i innych płynów eksploatacyjnych. Odpady te będą powstawać w miejscu prowadzenia prac związanych z zapewnieniem prawidłowej eksploatacji urządzeń technologicznych oraz podczas codziennej pracy instalacji.	1	Skład: tkaniny poliestrowe, tkaniny bawełniane -włókna bawełniane, syntetyczne węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Stan skupienia: stały. HP 4 - Drażniące -działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu HP 14-ekotoksyczne
13	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady zużytych filtrów olejowych wykorzystywanych w urządzeniach funkcjonujących w instalacji.	1	Skład: tkaniny poliestrowe, tkaniny bawełniane -włókna bawełniane, syntetyczne węglowodory

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Źródło i proces powstawania odpadów	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
					aromatyczne i alifatyczne. Stan skupienia: stały. HP 4 - Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu HP 14-ekotoksyczne
14	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte urządzenia stosowane do oświetlenia stanowisk pracy przy obsłudze instalacji. Odpad powstaje w momencie wymiany zużytego urządzenia na nowe.	1	Skład: szkło, metale (np. Al, Pb, Cd, Cr+6, Sn), tworzywa sztuczne; polipropylen, polietylen, luminofor-halofosforan wapnia z rtęcią, halogenki, substancje bromowane i chlorowane tworzywa sztuczne. Stan skupienia - stały. HP 5 - działanie szkodliwe na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją; HP 6 - ostra toksyczność HP 7-rakotwórcze; HP 12 - uwolnienie gazów o ostrej toksyczności; HP 14 - ekotoksyczne.
15	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady zużytych baterii i akumulatorów	1	Skład: stal, aluminium, miedź, ołów, tworzywa sztuczne: polietylen, polipropylen. Stan skupienia: stały. HP14-ekotoksyczne.
16	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi w wyniku eksploatacji instalacji.	2	Skład: stal, aluminium, miedź, ołów, tworzywa sztuczne: polietylen, polipropylen, węglowodory ropopochodne, węglowodory aromatyczne, alifatyczne. Stan skupienia: stały. HP14-ekotoksyczne.

III.3.1.2. Miejsce magazynowania oraz dalszy sposób zagospodarowania wytwarzanych odpadów.

Miejsca tymczasowego magazynowania odpadów zostały wyznaczone, tak aby ograniczyć ich transport wewnętrzny. Wykorzystywane zbiorniki, pojemniki do magazynowania odpadów powinny zapewniać bezpieczeństwo osób wykonujących prace z odpadami.

Rodzaje, ilości, miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne wraz ze sposobem dalszego zagospodarowania.

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
1	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Odpady gromadzone w szczelnych kontenerach. Odpady czasowo magazynowane w pojemnikach w pomieszczeniu stacji regeneracji topnika.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
2	11 05 01	Cynk twardy	Odpady magazynowane w magazynie cynku. Magazyn zlokalizowany jest w nawie bocznej hali produkcyjnej. Odpady magazynowane na paletach, w pojemnikach.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
3	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady mogą być czasowo magazynowane w pojemnikach na hali produkcyjnej. Odpady magazynowane w magazynie cynku. Magazyn zlokalizowany jest w nawie bocznej hali produkcyjnej. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
4	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady wstępnie gromadzone w workach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Wydzielone miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej w wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady mogą być czasowo magazynowane w workach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej w miejscu wyznaczonym do magazynowania odpadów palnych.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady mogą być czasowo magazynowane w workach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej w miejscu wyznaczonym do magazynowania odpadów palnych.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady mogą być czasowo magazynowane na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady mogą być czasowo magazynowane w workach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
9	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady mogą być czasowo przechowywane w pojemnikach na hali produkcji, do czasu zakończenia pracy remontowo-serwisowej. Ze względu na zlecenie usługi remontu, budowy podmiotom zewnętrznym, odpad będzie zabierany z miejsca wytworzenia przez zleceniobiorcę.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
10	17 01 01	Odpad betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady mogą być czasowo przechowywane w pojemnikach na hali produkcji, do czasu zakończenia pracy remontowo-budowlanych. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
11	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady mogą być czasowo magazynowane na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów w specjalnym do tego przeznaczonym kontenerze.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
12	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady mogą być czasowo magazynowane w pojemnikach na hali produkcji, do czasu zakończenia pracy remontowo-serwisowej. Ze względu na zlecenie usługi remontu, budowy podmiotom zewnętrznym, odpad będzie zabierany z miejsca wytworzenia przez zleceniobiorcę.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów

Rodzaje, ilości, miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych wraz ze sposobem dalszego zagospodarowania.

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad odbierany bezpośrednio z wanien procesowych. Jeśli zajdzie konieczność magazynowania odpadów na terenie zakładu, będą one magazynowane w zbiorniku dwu płaszczywym lub w paletopojemnikach ustawionych wewnątrz tacy wychwytywującej.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
2	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 09	Odpad odbierany bezpośrednio z wanien procesowych. Jeśli zajdzie konieczność magazynowania odpadów na terenie zakładu, będą one magazynowane w zbiorniku dwu płaszczywym lub w paletopojemnikach ustawionych wewnątrz tacy wychwytywującej.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
3	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad odbierany bezpośrednio z wanien procesowych. Jeśli zajdzie konieczność magazynowania odpadów na terenie zakładu, będą one magazynowane w zbiorniku dwu płaszczywym lub w paletopojemnikach ustawionych wewnątrz tacy wychwytywującej.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
4	11 01 13*	Odpady z odtuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpad odbierany bezpośrednio z wanien procesowych. Jeśli zajdzie konieczność magazynowania odpadów na terenie zakładu, będą one magazynowane w zbiorniku dwu płaszczywym lub w paletopojemnikach ustawionych wewnątrz tacy wychwytywującej.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
5	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady gromadzone w szczelnych workach lub pojemnikach. Odpady czasowo magazynowane w pomieszczeniu, w którym znajduje się filtr.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
6	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady gromadzone w szczelnych i zamykanych pojemnikach odpornych na działanie olejów odpadowych. Pojemniki będą wykonane z materiałów trudnopalnych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady gromadzone w szczelnych i zamykanych pojemnikach odpornych na działanie olejów odpadowych. Pojemniki będą wykonane z materiałów trudnopalnych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
8	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Ze względu na zlecenie usługi remontu, budowy podmiotom zewnętrznym, odpad będzie zabierany z miejsca wytworzenia przez zleceniobiorcę.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
				zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
9	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorze	Ze względu na zlecenie usługi remontu, budowy podmiotom zewnętrznym, odpad będzie zabierany z miejsca wytworzenia przez zleceniobiorcę.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady mogą być czasowo magazynowane w pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
11	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady mogą być czasowo magazynowane w workach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
12	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 mogą być czasowo magazynowane w pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
13	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady mogą być czasowo magazynowane w pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
14	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady mogą być czasowo magazynowane w workach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów
15	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady mogą być czasowo magazynowane w workach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu

Lp.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
			do magazynowania odpadów.	odpadów
16	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady mogą być czasowo magazynowane w workach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych na terenie hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane będzie pod wiatą stanowiącą nawę boczną hali produkcyjnej lub w innym wydzielonym miejscu do magazynowania odpadów.	Przekazywane po zebraniu odpowiedniej ilości do wykorzystania lub (przetwarzania) wyspecjalizowanej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenie na odbiór tego typu odpadów

III.3.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

Wytwarzane odpady magazynowane będą w sposób wskazany w niniejszej decyzji w wyznaczonych miejscach. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający na negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Przemieszczanie i transport odpadów będzie odbywać się w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem lub wyciekami. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w opakowaniach (pojemnikach) wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadów oraz wyposażone będą w szczelne zamknięcia zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Odpady płynne (poprocesowe) magazynowane będą w szczelnych, przystosowanych do tego celu pojemnikach usytuowanych w wannach wychwytowych na szczelnej powierzchni. Miejsca magazynowania płynnych odpadów niebezpiecznych wyposażone będą w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków i urządzenia p.poż. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i miejscach magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne są utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych. Przekazywanie odbiorcom wytworzonych odpadów płynnych będzie realizowane przez podmioty do tego uprawnione, przez bezpośrednie odpompowywanie zawartości zbiornika do autocysterny.

III.3.3. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej.

Miejsca magazynowania odpadów będą użytkowane zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej, w szczególności zgodnie z warunkami zawartymi w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego oraz operacie przeciwpożarowym. Magazynowanie wszystkich odpadów palnych w obiekcie nie przekroczy wartości 500 MJ/m². Budynek posiada przeciwpożarowy wyłącznik prądu, jak również został wyposażony w podręczny sprzęt gaśniczy w ilości wynikającej z operatu przeciwpożarowego, pozytywnie zaopiniowanego postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Zabrze. Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 30 dm³/s i jest realizowana z przeciwpożarowego naziemnego zbiornika wody poj. 150 m³ zlokalizowanego na terenie działki. Nieruchomość posiada układ dróg pożarowych, w tym do zbiornika przeciwpożarowego

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

IV.1. Monitoring w zakresie ochrony powietrza.

Należy prowadzić okresowe pomiary wielkości emisji z emitorów E1 i E2 dla wszystkich substancji, dla których określona została dopuszczalna wielkość emisji, z częstotliwością raz w roku. Punkty pomiarowe winny być usytuowane zgodnie z Polską Normą.

IV.2. Monitoring w zakresie hałasu.

- Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki, w punktach pomiarowych zlokalizowanych na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej przy ul. Ballestrema oraz na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Kopalnianej.

IV.3. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

IV.3.1. Monitoring ilości zużywanej wody

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż woda jest kupowana od operatora zewnętrznego.

IV.3.2. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków

Nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż w instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.

IV.4. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

- W ramach monitorowania i kontroli prowadzona będzie ewidencja rodzajów i ilości odpadów powstających w wyniku pracy instalacji, oraz sprawozdawczość w tym zakresie zgodnie z obowiązującymi przepisami. Prowadzenie odbywać się będzie za pośrednictwem indywidualnego konta w elektronicznej bazie BDO zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach za pomocą kart przekazania odpadów i kart ewidencji odpadów, dokumenty związane z ewidencją odpadów przechowywane będą przez okres 5 lat.

IV.5. Monitoring powierzchni ziemi i wód gruntowych.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia:

- oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które będą związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie. Ocenę ryzyka należy wykonywać w przypadku przeprowadzenia zmian warunków określonych w pozwoleniu zintegrowanym dla wszystkich zdefiniowanych źródeł zanieczyszczeń, przy każdorazowej zmianie ilości i rodzaju stosowanych substancji powodujących ryzyko, a także w chwili pojawienia się nowego, potencjalnego źródła zanieczyszczenia. Do każdego ze źródeł należy przypisać występujące w nim substancje powodujące ryzyko wraz z charakterystyką. Każde ze źródeł powinno zostać opisane pod kątem zabezpieczeń minimalizujących ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego oraz ewentualnych awarii jakie miały w nim miejsce. Dla każdej zidentyfikowanej substancji należy określić, czy istnieje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych, biorąc pod uwagę jej właściwości, maksymalną ilość, w jakiej występuje w danym źródle oraz zastosowane zabezpieczenia,
- corocznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeladunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
- wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.

V. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia, oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Prowadzenia działalności zakładu w sposób:
 - niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i środowiska,
 - zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
 - zgodny z przepisami prawa miejscowego,
 - zgodny z planami gospodarki odpadami.
2. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, ścieków oraz ilości pobieranej wody (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
3. Przekazywania sprawozdań z przeprowadzonych pomiarów emisji do powietrza do właściwego organu ochrony środowiska oraz do wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska w terminie 30 dni od wykonania pomiarów.
4. Przekazywania elektronicznie w systemie BDO rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
5. Przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji do powietrza zgodnie z obowiązującymi przepisami.
6. Prawidłowej eksploatacji i utrzymywania urządzeń i obiektów służących gospodarce wodno-ściekowej na terenie zakładu.
7. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużytych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
8. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
9. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
10. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 28 lutego każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Informacja ta między innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli zamieszczonej na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
11. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian

warunków określonych w pozwoleniu.

12. W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, zobowiązuje się prowadzącego instalację do przeprowadzenia oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi.
13. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_339” lub „OS.PZ.POMIARY_339”.

VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

W sytuacji wystąpienia awarii należy podjąć działania zgodne z wytycznymi określonymi w planie awaryjnym stanowiącego część instrukcji bezpieczeństwa dla instalacji. W przypadku awarii urządzeń redukujących emisję gazowo-pyłową do atmosfery, proces cynkowania nie będzie prowadzony, do czasu naprawy urządzenia. Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie zalicza się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie będzie wymagała opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym ani raportu o bezpieczeństwie instalacji.

VII. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia działalności, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa budowlanego. Teren instalacji po ich likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń dokonanych z organem samorządowym. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji lub jej części likwidacja obiektów i urządzeń będzie przeprowadzona w sposób zapobiegający występowaniu awarii przemysłowej. Instalacja będzie zlikwidowana zgodnie z: przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz z wymaganiami ochrony środowiska.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne.

Nie stwierdzono możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Termin obowiązywania pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Niniejsze pozwolenie zintegrowane udzielone zostało w postępowaniu kompensacyjnym PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze przy ul. Gen. Bora-Komorowskiego 18 (REGON: 368490246 NIP: 631-26-74-668) uprawnionej do władania instalacją IPPC do cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową jednostkową o maksymalnej wydajności 6 ton wyrobów stalowych na godzinę oraz średniej wydajności 3,5 ton wyrobów stalowych na godzinę, zlokalizowaną w Zabrze przy ul. Salomona Isaaca 4, w związku z wnioskiem z 25 maja 2020 r.

PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze nie wystąpiła z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko

(tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 283 ze zm.).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 3 lit. „c” oraz ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do § 2 ust.1 pkt 13d oraz § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia z 10 września 2019 r., w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Z tytułu przedmiotowego wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 1 200,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej. Złożony przez PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze wniosek wraz z potwierdzeniem wniesienia opłaty rejestracyjnej Marszałek Województwa Śląskiego przekazał pocztą elektroniczną 8 czerwca 2020 r. do Ministerstwa Klimatu zgodnie z wymogiem art. 209 ust. 1 oraz art. 210 ust. 3 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 29 września 2020 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie zostało wywieszane na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Zabrze, a także w pobliżu lokalizacji instalacji. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi i wnioski do przedmiotowej sprawy.

Do przedmiotowego wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze dołączyła decyzję Prezydenta Miasta Zabrze z 15 marca 2019 r. nr. OŚ/7-2019 (zmienioną decyzją z 16 lipca 2019 r. nr. OŚ/15-2019) określającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko polegającego na budowie zakładu obróbki elementów stalowych na terenie działki nr 139/3 przy ul. Franciszka Ballestrema z Zabrze (obecnie ul. Salomona Isaaca 4). Niniejsza decyzja udzielająca pozwolenia zintegrowanego jest zgodna z warunkami określonymi w przytoczonej powyżej decyzji określających środowiskowe uwarunkowania wydanych przez Prezydenta Miasta Zabrze, w związku z czym spełniony został wymóg określony w art. 86 ww. ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze dołączyła dokument pt.: „Analiza ryzyka – raport początkowy dla nowej instalacji cynkowni ogniowej prowadzonej przez PIONART Konstrukcje Sp. z o.o.” z 20 marca 2020 r., sporządzony zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. 2016 poz. 1395), zatem spełniony został wymóg art. 208 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. Celem powyższego opracowania było ustalenie zasadności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, w wyniku eksploatacji nowej instalacji cynkowni ogniowej zlokalizowanej na terenie PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. w Zabrze. W ramach przedmiotowej analizy ustalono, jakie substancje powodujące ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych będą wykorzystywane i uwalniane w wyniku eksploatacji instalacji z uwzględnieniem ich właściwości niebezpiecznych oraz sposobów i miejsc ich magazynowania, stosowania i transportu. W ramach oceny ryzyka dokonano analizy technicznych i organizacyjnych środków stosowanych na terenie instalacji

mających na celu zapobieganie zanieczyszczeniu środowiska wodno-gruntowego. Wynikiem przeprowadzonej oceny ryzyka jest stwierdzenie, że funkcjonowanie przedmiotowej instalacji w kontekście: rodzajów i ilości substancji wykorzystywanych oraz wytwarzanych, rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych, rodzajów i ilości wytwarzanych ścieków, oddziaływania zakładu na stan sanitarny powietrza, nie stwarza zagrożenia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych wobec czego nie występuje ryzyko zanieczyszczenia środowiska wodno-gruntowego, w związku z tym nie zachodzi konieczność wykonania raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji IPPC. W związku z powyższym w niniejszej decyzji Organ zobowiązał prowadzącego instalację IPPC do przeprowadzania oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które będą związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie w przypadku przeprowadzenia zmian warunków określonych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym. Marszałek Województwa Śląskiego zobowiązał również prowadzącego instalację IPPC do corocznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) oraz do prowadzenia wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.

Do przedmiotowego wniosku PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze dołączyła operat przeciwpożarowy (zatwierdzony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Zabrze nr MZ.5585.11.2020.WS z 20 kwietnia 2020 r.) spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2020 r. poz. 961).

Do przedmiotowego wniosku Spółka dołączyła również zaświadczenia o niekaralności prowadzących instalację, w związku z powyższym spełnione zostały wymagania art. 184 ust. 4 pkt-y 5), 6) i 7) ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. W toku przedmiotowego postępowania zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Zabrze o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, 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, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. Po przeprowadzeniu przedmiotowej kontroli Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Zabrze w postanowieniu MZ.5585.35.2020.KM z 30 października 2020 r. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów zlokalizowanych na terenie PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Salomona Isaaca 4 w Zabrze.

PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze nie prowadzi działalności w zakresie zbierania odpadów lub przetwarzania odpadów, w związku z eksploatacją instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, wobec czego w niniejszym postępowaniu nie przeprowadzono procedur związanych ze zbieraniem lub przetwarzaniem odpadów wynikających z ustawy o odpadach, w tym:

- ustanowienia zabezpieczenia roszczeń przez posiadacza odpadów obowiązane do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów,
- kontroli wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów,

- zasięgnięcia opinii wójta, burmistrza lub prezydenta miasta, właściwych ze względu na miejsce prowadzenia zbierania odpadów lub przetwarzania odpadów.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc przedmiotowe postępowanie wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień przy pismach z 15 czerwca 2020 r., 26 października 2020 r., 29 grudnia 2020 r. Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego 23 października 2020 r. przeprowadził dowód z oględzin instalacji do cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową jednostkową o maksymalnej wydajności 6 ton wyrobów stalowych na godzinę oraz średniej wydajności 3,5 ton wyrobów stalowych na godzinę, zlokalizowanej w Zabrze przy ul. Salomona Isaaca 4. W protokole z oględzin Marszałek Województwa Śląskiego zobowiązał prowadzącego przedmiotową instalację do złożenia dalszych wyjaśnień i uzupełnień do złożonego wniosku. W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach z 18 września 2020 r., 1 grudnia 2020 r. oraz 22 stycznia 2021 r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208, art. 210 oraz art. 225 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

W zakresie ochrony powietrza:

Źródłami emisji do powietrza są procesy prowadzone w instalacji do cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową jednostkową (instalacja IPPC) tj.: obróbka wstępna (odtłuszczenie, trawienie, płukanie, topnikowanie) i odcynkowanie prowadzone w strefie wanien procesowych, cynkowanie ogniowe prowadzone w piecu cynkowniczym oraz spalanie paliw (gazu ziemnego) w palnikach wytwarzających ciepło na potrzeby pieca cynkowniczego oraz procesu suszenia (8 palników płaskopłomiennych o mocy 150 kW oraz 1 palnik o mocy 350 kW).

Na terenie zakładu eksploatowana jest również instalacja spalania paliw, która z uwagi na jej nominalną moc cieplną nie wymaga uzyskania pozwolenia. Zgodnie z deklaracją zawartą w dokumentacji wnioskowej zostanie ona zgłoszona organowi ochrony środowiska.

Celem ograniczenia emisji do powietrza instalacja IPPC zostanie wyposażona w absorber oczyszczający gazy ze strefy wanien procesowych o gwarantowanym stężeniu HCl <15 mg/m³ oraz filtr workowy oczyszczający gazy ze strefy pieca cynkowniczego o gwarantowanym stężeniu pyłu za filtrem < 5 mg/m³.

W punkcie III niniejszego pozwolenia zgodnie z wnioskiem strony ustalono dopuszczalne wielkości emisji substancji z instalacji IPPC oraz warunki wprowadzania ich do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń, z których wynika, że przy zastosowaniu technik ograniczania emisji substancji do powietrza dotrzymane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, za wyjątkiem emisji PM_{2,5}. Przekroczenia w zakresie tego parametru nie wynikają jednak bezpośrednio z eksploatacji przedmiotowej instalacji (emisja tej substancji jest niewielka – najwyższe z obliczonych stężeń średniorocznych wynosi 0,052 µg/m³), a przede wszystkim są spowodowane złym aktualnym stanem jakości powietrza (przekroczenia występujące w tle zanieczyszczeń).

Zgodnie z „Roczną oceną jakości powietrza w województwie śląskim. Raport wojewódzki za rok 2019” przygotowaną przez Główny Inspektorat Ochrony Środowiska, na terenie miasta Zabrze wystąpiło przekroczenie pyłu zawieszonego PM_{2,5} dla czasu uśredniania rok oraz pyłu

zawieszono PM10 dla czasu uśredniania 24 godziny. W myśl art. 225 ust. 1 POŚ na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

W związku z faktem, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem jest instalacją nowo budowaną konieczne było przeprowadzenie postępowania kompensacyjnego w trybie art. 225-229 POŚ. Zgodnie z zapisami art. 225 ust. 3 oraz ust. 5 POŚ redukcja ilości substancji wprowadzanych do powietrza może być, za zgodą organu prowadzącego postępowanie kompensacyjne, dokonana na obszarze gminy sąsiadującej z gminą, w której planowana jest budowa nowej instalacji. Natomiast łączna redukcja ilości substancji wprowadzanych do powietrza powinna być o co najmniej 30% większa niż ilość substancji dopuszczona do wprowadzania do powietrza z nowo budowanej instalacji. Zgodnie z art. 228 POŚ prowadzący instalację przedłożył wraz z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego zgodę WĘGLOKOS ENERGIA ZCP sp. z o.o. na redukcję emisji pyłu w ilości 0,35 Mg/rok z eksploatowanej przez tą spółkę instalacji do produkcji ciepła zlokalizowanej w Ciepłowni „Wanda” w Rudzie Śląskiej objętej pozwoleniem na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza udzielonym decyzją Prezydenta Miasta Ruda Śląska nr 7/2015 z 30 listopada 2015 r. ze zmianami oraz rozliczenie łącznej redukcji ilości substancji dotyczące wszystkich instalacji objętych postępowaniem kompensacyjnym. Jak wynika z przedłożonego rozliczenia emisja pyłu z instalacji do cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową (instalacja IPPC) będzie kształtowała się na poziomie 0,254811 Mg/rok. Mając na uwadze powyższe, zgodnie z obowiązującymi przepisami, wymagana łączna redukcja emisji pyłu powinna być nie mniejsza niż 0,3312543 Mg/rok. Zgodnie z przedłożoną przez prowadzącego instalację dokumentacją redukcja emisji pyłu o 0,35 Mg/rok z instalacji eksploatowanej na terenie miasta Ruda Śląska pozwoli na spełnienie warunków art. 225 ust. 1, ust. 3 i ust. 5 POŚ. Dodatkowo analiza wniosku wraz z załącznikami nie wskazuje na możliwość zwiększenia zagrożenia dla zdrowia ludzi (emisja pyłu z instalacji jest niewielka i nie wpływa w znaczącym stopniu na stan jakości powietrza w rejonie gdzie eksploatowana będzie instalacja) w związku z czym spełniony jest również warunek określony w art. 225 ust 6 POŚ.

Reasumując należy stwierdzić, że nie zachodzą przesłanki uniemożliwiające wydanie pozwolenia zintegrowanego, natomiast stanie się ono wykonalne nie wcześniej niż w dniu, w którym decyzja Prezydenta Miasta Ruda Śląska nr 7/2020 z 19 listopada 2020 r. stanie się ostateczna, o czym właściwy organ jest zobowiązany zawiadomić Marszałka Województwa Śląskiego zgodnie z art. 229 ust. 4 pkt 1. POŚ.

Nie planuje się funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku awarii urządzeń redukujących emisję do atmosfery lub innego urządzenia istotnego dla działania instalacji, eksploatacja instalacji zostanie wstrzymana do momentu naprawy zaistniałej usterki i możliwości prowadzenia instalacji w normalnych warunkach.

W przypadku działania siły wyższej lub zdarzeń nadzwyczajnych może wystąpić postój technologiczny instalacji, co nie wiąże się ze zwiększoną emisją, jak również z niedotrzymaniem charakterystycznych parametrów instalacji. W związku z powyższym w pozwoleniu nie została określona wielkość emisji godzinowej w trakcie innych niż normalne warunków eksploatacji. W punkcie IV niniejszego pozwolenia, zgodnie z wnioskiem strony oraz art. 151 POŚ, na prowadzącego instalację dodatkowe obowiązki w zakresie monitorowania emisji do powietrza.

W części VIII określono, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko. Instalacja będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia (zlokalizowana na terenie miasta Zabrze) znajduje się w odległości (w linii prostej) około 100 km od granicy państwa. Z uwagi na znaczne jej oddalenie od granic państwa oraz niewielki zasięg pośrednich i bezpośrednich oddziaływań dzięki zastosowanym technologiom zapewniającym wysoki poziom ochrony środowiska, nie zachodzi możliwość wystąpienia transgranicznego jej oddziaływania, czyli oddziaływania na tereny i obszary znajdujące się poza granicami naszego kraju.

W zakresie ochrony przed hałasem:

Przedmiotem niniejszego wniosku jest określenie warunków pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową jednostkową o maksymalnej wydajności 6 ton wyrobów stalowych na godzinę oraz średniej wydajności 3,5 ton wyrobów stalowych na godzinę. Projektowana cynkownia została zlokalizowana, w miejscu zapewniającym najmniejszy wpływ instalacji na klimat akustyczny okolicznych terenów. Zgodnie z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, zatwierdzonego Uchwałą Nr XLIII/562/09 Rady Miejskiej w Zabrzu z 14 września 2009 r., instalacja zlokalizowana jest na terenie oznaczonym symbolem A.02.PP.SM.UR., dla którego określono funkcje podstawowe: przemysł, składy i magazyny oraz drobna wytwórczość.

Wykorzystywane urządzenia oraz ich lokalizacja wewnątrz hali jak również dobór materiałów budowlanych, umożliwiają ograniczenie oddziaływania instalacji na klimat akustyczny w okolicy zakładu. Z przedstawionych we wniosku badań obliczeniowych wynika, że przedmiotowa instalacja nie będzie powodowała pogorszenia stanu klimatu akustycznego na terenach podlegających ochronie przed hałasem.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Instalacja do cynkowania ogniowego metodą zanurzeniową pracuje w systemie bezściekowym - tym samym praca w przedmiotowej instalacji nie będzie się wiązała z emisją ścieków do wody. Pozostałości płynne jako odpad w postaci zużytych kąpielii wód popłucznych jeżeli będą mogły być wykorzystane zostaną zawrócone do procesu. Pozostałe odpady w tym zakresie będą przekazywane zewnętrznym odbiorcom posiadającym wymagane decyzje na gospodarowanie odpadami.

W zakresie gospodarki odpadami:

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a organizacja miejsc magazynowania odpadów oraz sposób magazynowania w nim odpadów jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Spółka zobowiązana jest prowadzić działalność w sposób niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz dla środowiska, zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami, zgody z przepisami prawa miejscowego oraz zgodny z planami gospodarki odpadami.

Zgodnie z art. 10 § 1 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego (Marszałek Województwa Śląskiego pismem z 26 stycznia 2021 r., zawiadomił PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrzu o zakończeniu postępowania wszczętego w związku z wnioskiem z 25 maja 2020 r., w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji IPPC zlokalizowanej w Zabrzu przy ul. Salomona Isaaca 4 oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania zawiadomienia. PIONART Konstrukcje Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrzu nie wniosła uwag co do zebranych dowodów i materiałów w przedmiotowej sprawie.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 par. 1 i 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Klimatu i Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach ul. Ligonía 46, 40-037 Katowice, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a ww. 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.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Beata Drąg
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. PIONART Konstrukcje Sp. z o.o.
ul. Gen. Bora-Komorowskiego 18, 41-814 Zabrze

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Prezydent Miasta Zabrze
ul. Powstańców Śląskich 5-7, 41-800 Zabrze
3. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
4. OS.PZ. - a.a. – poz. rejestru **339**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
(pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl) ul. Wawelska 52/54, 00-920
Warszawa
2. ZS – rejestr decyzji i postanowień – (SOD)
3. SO – baza danych (SOD)
4. OS.OW – BIP (SOD)

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 3016,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

Link: Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

