

Decyzja nr: 1785/OS/2017

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ dla Zakładu ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp.K. Zakład w Herbach przy ul Lublinieckiej 74.

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), art. 183 ust. 1 i art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.)

orzekam:

udzielam Firmie ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp. K. z siedzibą w Krakowie przy ul. Balickiej 182 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ dla Zakładu ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp.K. Zakład w Herbach przy ul Lublinieckiej 74.

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.

a) Prowadzący instalację IPPC:

Lp.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp. K.	ul. Balicka 182	30-149	Kraków	121351036	677-235-07-14

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (rozp. 9.11.2010 ze zm.)	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża	Kwalifikacja	liczba	numery ewidencyjne
1	instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m ³ dla Zakładu ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp.K. Zakład w Herbach przy ul Lublinieckiej 74.	ul. Lubliniec ka 74	42-284	Herby	1.7)	§ 2 ust. 1 pkt 15 Poś art. 378 ust. 2a	1	2372/266 i 2868/266 i na terenie zakładu (działki o numerach ewidencyjnych: 160/2, 474/2, 473/2, 652/2, 422/2), będących w użytkowaniu wieczystym Wnioskodawcy.

c) instalacje pomocnicze objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji pomocniczych	Adres instalacji
1	Oczyszczalnia ścieków	ul. Lubliniecka 74 42-284 Herby

2. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali. W instalacji tej prowadzone będą procesy technologiczne nakładania powłok galwanicznych (galwanizacja) na 5 liniach (4 istniejących oraz jednej nowo uruchamianej). Galwanizacja oznacza pokrywanie przedmiotów ochronną lub ozdobną powierzchnią metalu w procesie elektrolizy i prowadzona jest w specjalnych wannach, wypełnionych odpowiednim elektrolitem.

W Zakładzie w Herbach prowadzone są następujące procesy w galwanizerni:

- niklowanie i mosiądzowanie prowadzone na automatycznej linii bębnowej nr 1,
- miedziowanie, mosiądzowanie oraz nakładanie brązu prowadzone na linii bębnowej nr 2Ai 2B,
- miedziowanie na linii bębnowej nr 3,
- niklowanie na linii zawieszkowej,
- miedziowanie, niklowanie i chromowanie na nowej linii zawieszkowej,
- obróbka elementów metalowych.

Łączna wielkość produkcji dla wszystkich linii wraz z wannami PUB (Półautomatyczne Urządzenia Bębnowe) nie przekroczy 650 Mg/rok.

Pozwolenie obejmuje również instalację pomocniczą dla instalacji IPPC tj.

- instalacja oczyszczalni ścieków,

3. Lokalizacja.

Instalacja IPPC znajduje się na terenie Zakładu ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp. K. zlokalizowanego w Herbach przy ul. Lublinieckiej 74, na działkach o numerach ewidencyjnych 160/2. 474/2, 473/2, 652/2, 422/2, obręb 0003 Herby, o łącznej powierzchni 1,336 ha. Jest to obszar przemysłowy o przeznaczeniu podstawowym obiektów produkcyjnych, bazy i składy. Przedmiotowa instalacja IPPC położona jest na działkach o numerach ewidencyjnych 160/2 i 474/2.

4. Charakterystyka techniczna.

Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali składa się z 5 linii technologicznych (czterech istniejących i jednej planowanej):

- linii bębnowej nr 1 – na której prowadzone są procesy: odtłuszczenia, trawienia, lakierowania zamiennie z chromowaniem, mosiądzowania, dekapowania kwasowego, dekapowania cyjankalicznego, niklowania,
- linii bębnowej nr 2A i 2B – na której prowadzone są procesy: odtłuszczenia, dekapowania kwasowego, miedziowania, mosiądzowania, brąz,

- linii bębnowej nr 3 – na której prowadzone są procesy: trawienia, miedziowania cyjankalicznego,
- linii taśmowa – na której prowadzone są procesy: trawienia, polerowania, niklowania, czarny nikiel,
- linii zawieszkowej do powłoki Cu/Ni/Cr (linia nowa) – na której prowadzone są procesy: odtłuszczania, trawienia, chromianowania, niklowania, miedziowania,
- dodatkowo stosowane są pojedyncze wanny PUB (Półautomatyczne Urządzenia Bębnowe), które mogą być dostawiane do poszczególnych linii celem wykonywania dodatkowych procesów.

Całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 53,02 m³.

Wanny procesowe zlokalizowane są w galwanizerni, w której podłoga jest utwardzona, nieprzepuszczalna. Na żywicę epoksydowa, zostały przyklejone płytki kwasoodporne ze szczelną spoiną kwasoodporną, epoksydową. Podłoga w hali ma zachowany spadek do kanału, który prowadzi do zbiorników neutralizacji (znajdujących się pod posadzką hali neutralizacji) w celu unieszkodliwiania ewentualnych wycieków.

5. Technologia produkcji.

5.1. Linia bębnowa nr 1.

W linii bębnowej nr1 wykonywany jest proces niklowania i mosiądzowania. W wannach jest możliwość wykonywania następujących operacji chemicznych i elektrochemicznych:

- przygotowanie powierzchni detali (trawienie, odtłuszczanie, aktywacja),
- płukanie międzyoperacyjne (płukanie odzyskowe, płuczki obiegowe),
- nakładanie właściwych powłok (niklowanie, mosiądzowanie),
- płukania po powłokach (płukanie odzyskowe, płuczki obiegowe).

W skład linii wchodzi ciąg wanien zawierających 26 stanowisk bębnowych, transport bębnow nad poszczególnymi stanowiskami wykonuje wózek transportowy. W obiegu zawsze w zanurzeniu jest 8 bębnow na stanowiskach, które wymagają dłuższego zanurzenia ze względów technologicznych, następne dwa bębny są w obiegu podmieńając bębny zanurzone (w całej linii znajduje się 12 bębnow).

Na linii bębnowej nr 1, odbywa się również płukanie odzyskowe gdzie detal płukany jest w wodzie, która jest zawracana do kąpieli roboczej, czyli do wanny z odtłuszczaniem, trawieniem, gdy istnieje konieczność uzupełnienia poziomu wody w tych wannach. Przez to obniża się poziom soli wynoszonych w procesie płukania.

Odbywa się tutaj również płukanie wody obiegowej czyli wody podawanej z instalacji demi (neutralizacji – kation, anion, filtr żwirowy). Część wody podawana na neutralizację, kierowana na instalację demi, wraca do instalacji galwanicznej.

Wydajność linii bębnowej nr 1 wynosi 50 – 100 kg/h dla powłoki nikiel lub nikiel + mosiądz.

5.2. Linia bębnowa nr 2 (2A i 2B).

W linii bębnowej nr 2 wykonywany jest proces miedziowania, mosiądzowania i brąz. W linii znajduje się 6 bębnow, które przemieszczają się na wózku transportowym, umieszczonym nad

wannami.

Wydajność linii bębnowej nr 2 wynosi 45 – 70 kg/h powłoki miedź + mosiądz, dla powłoki biały brąz wydajność wynosi 10 kg/h.

5.3. Linia bębnowa nr 3.

W linii bębnowej nr 3 wykonywany jest proces miedziowania. W linii znajdują się 3 bębny, które przemieszczają się na wózku transportowym, umieszczonym nad wannami.

Wydajność linii bębnowej nr 3 wynosi 40 – 60 kg/h powłoki miedź cyjankaliczna.

5.4. Linia taśmowa.

W linii taśmowej ustawione są wanny w odpowiednim rozmieszczeniu, w których odbywają się poszczególne procesy tj. trawienia (odtłuszczania), polerowania, płukania. Wanny ustawione są w następujących rzędach:

- rząd I – polerowanie,
- rząd II – nikiel/bez niklu,
- rząd III – czarny nikiel,
- rząd IV – czyszczenie,
- rząd V – suszenie/lakierowanie.

5.5. Linia zawieszkowa do powłoki Cu/Ni/Cr (nowa linia).

Nowa linia technologiczna, jest automatyczną linią zawieszkową do powłoki Cu/Ni/Cr, będzie posiadała ustawienie linii w dwóch rzędach ustawionych obok siebie. Transport po stanowiskach technologicznych będzie odbywać się przy pomocy wciągników (manipulatorów galwanizerskich), sterowanych ręcznie przez pracowników obsługi automatu lub w cyklu automatycznym wg wybranego programu obróbki detali.

5.6. Pojedyncze wanny PUB.

W Zakładzie eksploatowane są pojedyncze wanny PUB, które wykorzystywane są w poszczególnych liniach procesowych (opisanych w punktach od 5.1. do 5.5) w zależności od rodzaju wykonywanej powłoki.

5.7. Instalacja pomocnicza dla instalacji IPPC.

Instalacją pomocniczą dla instalacji IPPC jest instalacja oczyszczalni ścieków, w której odbywa się:

- 1) oczyszczanie ścieków w obiegu zamkniętym:
 - system neutralizacji przepływowej do uzdatniania koncentratów i reagentów,
 - instalacja wymiany jonowej (kationów i anionów w obiegu zamkniętym),
 - system neutralizacji specjalnej (ścieków stężonych zanieczyszczonych związkami kompleksowymi).

Następuje tutaj oczyszczanie roztworów używanych w trakcie produkcji w obiegu zamkniętym. Oczyszczaniu poddawane są jedynie wody z płuczek, które po oczyszczeniu zwracane są ponownie do procesu. Częściowo raz na tydzień wody z obiegu zamkniętego (wewnętrzna oczyszczalnia) w ilości ok. 5 % całkowitej objętości wód płuczek są zrzucane do oczyszczalni zewnętrznej (poprzez kanały galwaniczne łącznie ze ściekami z czyszczenia galwanizerni). W trakcie przepływu roztworów przez urządzenia oczyszczające zachodzą następujące procesy:

- doprowadzenie do właściwego odczynu – system neutralizacji przepływowej,
- usunięcie z roztworów nieorganicznych związków chemicznych, niepożądanych z punktu widzenia technologii, wydzielających się do roztworów w trakcie przygotowania elementów do powlekania oraz w trakcie ich powlekania metalami –

- instalacja wymiany jonowej,
- usunięcie tłuszczów i innych związków organicznych z roztworów – system neutralizacji specjalnej.

2) oczyszczanie ścieków odprowadzanych do zbiornika:

- neutralizator ścieków pogalwanicznych systemu Goema:

ścieki z płukania elementów powlekanych, z czyszczenia wymienników z obiegu zamkniętego oraz ścieki z prasy filtracyjnej gromadzone są w zbiorniku pompowym. Następnie przez zespół pomp kierowane są do filtra ciśnieniowego, w którym mechanicznie zostają usunięte wszystkie zanieczyszczenia w postaci zawiesin. Głównie są to fragmenty metali, wytrącone związki chemiczne. Następnym etapem oczyszczania jest selektywny wymiennik kationowy oraz selektywny wymiennik anionowy. Ścieki pozbawione zawiesiny przepływają przez kolumny jonitowe w których zostają aniony (chlorki, siarczany) oraz kationy (metale). Ostatnim etapem jest końcowa neutralizacja ścieków. W neutralizatorze do ścieków w zależności od ich odczynu dodawana jest zasada bądź kwas (kontrola w zakresie pH). Z neutralizatora ścieki kierowane są do systemu kanalizacji zewnętrznej i dalej do odbiornika.

- urządzenia do odwadniania szlamu (prasa filtracyjna pompy wysokociśnieniowe, zbiornik szlamu):

w trakcie neutralizacji ścieków powstają duże ilości zawiesiny głównie ze związków wapnia. W celu zmniejszenia ich objętości (a tym samym wagi) osady te poddaje się odwadnianiu za pomocą prasy filtracyjnej. Odwodnione osady odbierane są przez upoważnioną firmę, natomiast ścieki z odwadniania osadu ponownie kierowane są do oczyszczalni.

6. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

6.1. Energia elektryczna - prognozowana – 1 084 000 kWh/rok.

6.2. Woda – 12 841 m³/rok.

6.3. Zużycie surowców:

a) Instalacja IPPC – wartości prognozowane:

Kwas solny	- 1,404 Mg/rok
Wodorotlenek sodu	- 1,385 Mg/rok
Woda demineralizowana	- 17,036 m ³ /rok
Anody miedzi M1E	- 9,208 Mg/rok
PATYNOL 2N (BLACK)	- 8,050 Mg/rok
Cyjanek sodu	- 2,550 Mg/rok
Anody niklowe	- 1,936 Mg/rok
Cyjanek miedzi	- 1,820 Mg/rok
Cyjanek potasu	- 3,120 Mg/rok
Nadtlenek wodoru 50%	- 2,484 Mg/rok
Nadtlenek wodoru 35%	- 3,104 Mg/rok
Omni 9020	- 1,350 l/rok
Hallmark BSW 300	- 1,350 Mg/rok
Siarczan niklu sześciowodny	- 1,280 Mg/rok
Anody mosiężne M63	- 0,800 Mg/rok
Patynol CU-SN	- 0,310 Mg/rok
Cynian sodowy	- 0,900 Mg/rok
Cyjanek cynku	- 0,550 Mg/rok
Kwas borowy	- 0,560 Mg/rok
Wybłyszczacz	- 0,780 m ³ /rok

Anody cynk	- 0,415 Mg/rok
Węglan sodu bezwodny	- 0,845 Mg/rok
Pasigal OFS	- 0,400 Mg/rok
Wodorotlenek potasu	- 0,385 Mg/rok
Fosforan sodu dwunastowodny	- 0,360 Mg/rok
Anody miedzi M1R	- 0,075 Mg/rok
Zwilżacz Cuprum 12	- 0,358 Mg/rok
Chlorek niklu (II) sześciowodny	- 0,080 Mg/rok
Chlorek amonu	- 0,275 Mg/rok
Dekorex U	- 0,300 m ³ /rok
MIRALLOYR® Copper Solution 1	- 0,300 m ³ /rok
Kwas azotowy	- 0,280 Mg/rok
Siarczan (VI) miedzi (II)	- 0,033 Mg/rok
INWEX-PAS Cr-3/99	- 0,150 Mg/rok
MIRALLOYR® Tin Salt 2	- 0,165 Mg/rok
Wybłyszczacz	- 0,120 Mg/rok
Wybłyszczacz	- 0,120 Mg/rok
Wybłyszczacz	- 0,120 Mg/rok
Kwas siarkowy (VI) 92%-98,6%	- 3,281 m ³ /rok
Sacharynian sodu	- 0,050 Mg/rok
Metakrzemian sodu	- 0,163 Mg/rok
Metex M-667	- 0,075 m ³ /rok
Anthragal A	- 0,075 Mg/rok
Anthragal B	- 0,060 Mg/rok
Kwas fluorowodorowy	- 0,069 Mg/rok
MIRALLOYR® 2850 Brightener 2	- 0,080 m ³ /rok
Woda amoniakalna r-r 25%	- 0,116 m ³ /rok
MIRALLOYR® 2850 Brightener 1	- 0,060 m ³ /rok
Nadmanganian potasu	- 0,030 Mg/rok
Węgiel aktywny	- 0,025 Mg/rok
Fluorek sodu	- 0,025 Mg/rok
Cumac Optima	- 0,037 m ³ /rok
Cumac Optima	- 0,025 m ³ /rok
Cumac Optima	- 0,025 m ³ /rok
MIRALLOYR® Zinc Salt 1	- 0,013 Mg/rok
MIRALLOYR® Copper Salt 1	- 0,020 Mg/rok
Triton X-100	- 0,010 m ³ /rok
Tlenek chromu (VI)	- 0,300 Mg/rok
Nikiel	- 2,710 Mg/rok
Cumac Optima	- 0,005 m ³ /rok

b) Oczyszczalnia ścieków:

Podchloryn sodu	- 90,625 Mg/rok
Kwas solny	- 26,676 Mg/rok
Wodorotlenek sodu	- 12,226 Mg/rok
Siarczan żelaza (III)	- 6,730 Mg/rok
Pirosiarczyn sodu	- 2,150 Mg/rok

7. Gospodarka wodno – ściekowa.

7.1. Gospodarka wodna.

Alpha Technology Sp. z o.o. Sp. k. w Herbach nie prowadzi poboru wód podziemnych, ani wód powierzchniowych. Przedmiotowy zakład dokonuje zakupu wody z miejskiej sieci wodociągowej na

podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę i odprowadzanie ścieków zawartej pomiędzy Gminą Herby a zakładem.

Woda z sieci wodociągowej w ilości **ok. 12 841 m³/rok** wykorzystywana będzie do celów:

- a) socjalno-bytowych w tym do celów porządkowych i ppoż w ilości **ok. 711 m³/rok**,
- b) przemysłowych na potrzeby instalacji IPPC **ok. 12 130 m³/rok**, do:
 - uzupełniania strat wody w wannach procesowych,
 - skrubera wodnego.

Zakład nie posiada rozdzielnego opomiarowania zużycia wody przez poszczególne instalacje. Wielkość poboru wody określana jest na podstawie wskazań wodomierza głównego.

7.2. Gospodarka ściekowa.

W wyniku eksploatacji instalacji do powierzchniowej obróbki metali (instalacja IPPC) powstają ścieki przemysłowe (tj. ścieki z wanien procesowych, ścieki z mycia galwanizerni oraz okresowo zrzucane wody z płukania elementów) w ilościach:

- maksymalna godzinowa $Q_{\max h} = 1,2 \text{ m}^3/\text{h}$,
- średnia dobową $Q_{\text{śrd}} = 19,8 \text{ m}^3/\text{d}$,
- maksymalna roczna $Q_{\max \text{rocz}} = 5000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Zakład posiada trzy systemy kanalizacji rozdzielnej: kanalizację sanitarną, kanalizację deszczową oraz kanalizację przemysłową podzieloną na dwie części: ścieki technologiczne (obieg zamknięty) i ścieki z galwanizerni.

7.2.1. Zakładowa oczyszczalnia ścieków

W zakładowej oczyszczalni oczyszczane są ścieki z wanien galwanicznych, okresowo zrzucane wody z obiegu wewnętrznego (wody z płuczek) oraz ścieki z czyszczenia galwanizerni.

Oczyszczalnia składa się z:

- oczyszczania w obiegu zamkniętym:
 - systemu neutralizacji przepływowej do uzdatniania koncentratów i reagentów,
 - instalacji wymiany jonowej (kationów i anionów w obiegu zamkniętym),
 - systemu neutralizacji specjalnej (ścieków stężonych zanieczyszczonych związkami kompleksowymi),
- oczyszczania ścieków odprowadzanych do zbiornika:
 - neutralizator ścieków pogalwanicznych systemu Goema,
 - urządzenia do odwadniania szlamu.

Bezpośrednio za oczyszczalnią (na przewodzie z PE Ø 50 mm), znajduje się licznik ścieków przemysłowych.

Dodatkowe miejsca poboru ścieków – ścieki technologiczne:

- ścieki surowe – przy wlocie do oczyszczalni,
- ścieki oczyszczone – w studziencie końcowej na terenie hali za urządzeniami oczyszczającymi.

Oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieki przemysłowe z instalacji IPPC (łącznie ze ściekami deszczowymi) wprowadzane są do rzeki Turza w km 10 + 500.

7.3. Wody opadowe i roztopowe

Ścieki deszczowe powstają w wyniku spływu wód deszczowych z dachów, obiektów budowlanych należących do Alpha Technology Sp. z o.o. Sp. k. oraz z naturalnego spływu powierzchniowego z terenu wokół zakładu, w ilości: $Q_{\max h} = 120,4 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\max r} = 9190,08 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śrroc}} = 6637,28 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śrd}} = 36,9 \text{ m}^3/\text{dobę}$.

Wody opadowe i roztopowe (łącznie z oczyszczonymi ściekami przemysłowymi) wprowadzanie są do rzeki Turza w km 10 + 500.

7.4. Ścieki bytowe.

Ścieki bytowe odprowadzone są w sposób ciągły do zakładowej kanalizacji sanitarnej z terenu zakładu, a dalej do dwóch bezodpływowych zbiorników o łącznej pojemności 15 m³. Powstające ścieki są wybierane wozem asenizacyjnym i dowożone do gminnej oczyszczalni ścieków w Herbach, na podstawie umowy.

Łączna ilość ścieków bytowych jest równa w przybliżeniu ilości wody zużywanej do tych celów i wyniesie: $Q_{\max/r} = 710,64 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\max/d} = 2,820 \text{ m}^3/\text{d}$.

8. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza.

8.1. Źródła powstawania i miejsc emisji substancji do powietrza

Na terenie zakładu eksploatowane są następujące instalacje stanowiące źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych, w skład której wchodzi:

Linia bębnowa nr 1, gdzie prowadzone są procesy takie jak: odtłuszczenie, trawienie, lakierowanie zamiennie z chromowaniem, mosiądzowanie, dekapowanie kwasowe, dekapowanie cyjankaliczne, niklowanie, lakierowanie, które są źródłem emisji cyjanowodoru, chlorowodoru i kwasu siarkowego (VI). Odciaży z poszczególnych stanowisk technologicznych podłączone są do jednego wspólnego emitora E5.

Linia bębnowa nr 2A, na której prowadzone są procesy takie jak: odtłuszczenie, dekapowanie kwasowe, mosiądzowanie, miedziowanie, brązowanie, które są źródłem emisji: cyjanowodoru i kwasu siarkowego (VI). Odciaży z poszczególnych stanowisk technologicznych podłączone są do jednego wspólnego emitora E2.

Linia bębnowa 2B, na której prowadzone są procesy takie jak: odtłuszczenie dekapowanie kwasowe, mosiądzowanie, miedziowanie, brązowanie, które są źródłem emisji cyjanowodoru i kwasu siarkowego (VI). Odciaży z poszczególnych stanowisk technologicznych podłączone są do dwóch emitatorów E3 i E4.

Linia bębnowa nr 3, na której prowadzone są procesy takie jak: trawienie, miedziowanie cyjankaliczne, które są źródłem emisji cyjanowodoru i kwasu siarkowego (VI). Odciaży z poszczególnych stanowisk technologicznych podłączone są do jednego wspólnego emitora E6.

Linia taśmowa, na której prowadzone są procesy takie jak: trawienie, polerowanie, niklowanie, czarny nikiel, które są źródłem emisji: cyjanowodoru, kwasu siarkowego (VI), dwutlenku azotu i amoniaku. Odciaży z poszczególnych stanowisk technologicznych podłączone są do emitatorów:
a) rząd II (kwas siarkowy VI i cyjanowodór) i rząd III (kwas siarkowy VI i amoniak) - do emitora E5;
b) rząd I (kwas siarkowy VI i dwutlenek azotu) - do emitora E11.

Linia zawieszkowa, na której prowadzone są procesy takie jak: odtłuszczenie, trawienie, chromowanie, niklowanie, miedziowanie, które są źródłem emisji chlorowodoru, cyjanowodoru, kwasu siarkowego (VI).

Układ wentylacyjny linii zawieszkowej składać się będzie z następujących części składowych:

- ssawy przyburtowej, posiadającej od strony lustra wanny szczeliny, przez które wciągane będą opary. Z drugiej strony ssawy znajdować się będzie króciec, służący do podłączenia ssawy do wspólnego ciągu wentylacyjnego zwanego kolektorem;
- kolektora wentylacyjnego, ciągnącego się wzdłuż linii wanien, do którego podłączone będą ssawy przyburtowe poszczególnych wanien. Do każdej z linii przewidziany jest kolektor na opary kwaśno-alkaliczne i chromowe. Kolektor podłączony jest do skrubera mokrego;
- skruber mokry, który wychwytuje z oparów cząstki zanieczyszczeń, o skuteczności ok. 95%. Na wyjściu skrubera podłączone będą wentylatory promieniowe o wydajności 24000 m³/h dla miedzi cyjankalicznej i 12000 m³/h dla miedzi kwaśnej. Oczyszczone powietrze kierowane będzie do emitatorów:
 - a) dla miedzi kwaśnej do emitatora E7;
 - b) dla miedzi cyjankalicznej do emitatora E8.

Pojedyncze wanny PUB, które mogą być dostawiane do poszczególnych linii w zależności od rodzaju wykonywanej powłoki, w tym:

PUB cynk (6) i PUB miedź cyjankaliczna (7), gdzie PUB cynk (6) jest źródłem emisji amoniaku, chlorowodoru i dwutlenku azotu a PUB miedź cyjankaliczna (7) jest źródłem emisji cyjanowodoru. Odciągi z wanien podłączone są do wspólnego emitatora E9.

PUB brąz biały(2) i PUB dekoreks (1) są źródłem emisji cyjanowodoru. Odciągi z wanien podłączone są do wspólnego emitatora E10.

Wentylacja mechaniczna hal

Dla wanien, które nie posiadają odciągów indywidualnych wykorzystywana jest ogólna wentylacja hal. W dużej hali cynkowniczej emisja kwasu siarkowego z IV linii taśmowej oraz emisja amoniaku, kwasu solnego i dwutlenku azotu z PUB cynk (5) odprowadzana jest emitatorami E12, E13 i E14, w mniejszej hali, emisja kwasu siarkowego z wanny PUB miedź kwaśna (3) odprowadzana jest emitorem E15.

8.2. Zestawienie parametrów emitatorów

Nr emitatora	Źródło emisji	Parametry emitatora		Temp. gazów odlotowych [K]	Typ emitatora	Wydajność wentylatora wyciągowego [m ³ /h]	Czas pracy emitatora [h/rok]
		Wysokość [m]	Średnica [m]				
E2	Linia bębnowa nr 2A	12,0	0,5	298	Pionowy otwarty	4800	4200
E3	Linia bębnowa nr 2B	12,0	0,5	298	Pionowy otwarty	3800	3800
E4	Linia bębnowa nr 2B	12,0	0,5	298	Pionowy otwarty	3800	3800
E5	Linia bębnowa nr 1, rząd II i II linii taśmowej	8,0	0,35	298	Pionowy otwarty	4500	4500
E6	Linia bębnowa nr 3	8,0	0,3	298	Pionowy zadaszony	4500	1300
E7	Linia zawieszkowa miedź kwaśna	10,0	0,5	298	Pionowy otwarty	12000	6240
E8	Linia zawieszkowa miedź cyjankaliczna	10,0	0,63	298	Pionowy otwarty	24000	6240
E9	Wanny PUB cynk (6) i	8,0	0,3	298	Poziomy	1260	3800

	PUB miedz cyjankaliczna (7)						
E10	Wanny PUB dekoreks (1) i PUB brąz biały (2)	5,0	0,15	298	Poziomy	220	6000
E11	Linia taśmowa rząd I	12,0	0,3	298	Pionowy otwarty	2700	432
E12	Wentylator nr 1 (rząd IV linii taśmowej, PUB cynk (5))	7,5	0,57	298	Zadaszony	2721,6	6240
E13	Wentylator nr 2 (rząd IV linii taśmowej, PUB cynk (5))	7,5	0,47	298	Zadaszony	2721,6	6240
E14	Wentylator nr 3 (rząd IV linii taśmowej, PUB cynk (5))	7,5	0,47	298	Zadaszony	2721,6	6240
E15	Wentylator nr 4 (PUB miedz kwaśna (3))	4,5	0,47	298	Zadaszony	1008	6240

9. Charakterystyka źródeł hałasu.

9.1. Charakterystyka kubaturowych źródeł hałasu.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz obiektu [dB(A)]	Wartość wskaźnika izolacyjności akustycznej poszczególnych przegród budowlanych RA2 [dB]	Czas pracy źródła hałasu [godz.]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
Źródła hałasu związane z instalacją IPPC						
B4	Hala białych brązów	75,0	29,0-ściany i dach	8	8	8
B5	Hala- pomieszczenie galwanizerni	80,0	29,0 –ściany i dach	8	8	8
Źródła hałasu związane z instalacją IPPC- instalacje pomocnicze						
B6	Hala- pomieszczenie neutralizacji ścieków	73,0	29,0- ściany i dach	8	8	8
B7	Hala-pomieszczenie pompy i wentylatorów	90,0	29,0- ściany i dach	8	8	8

Dodatkowo w obliczeniach rozprzestrzeniania hałasu uwzględniono kubaturowe źródła hałasu nie związane z instalacją IPPC: hala produkcyjna (pomieszczenie pras, pomieszczenie montażu ręcznego, pomieszczenie obróbki powierzchni, hala-pomieszczenie warsztatowe, hala-pomieszczenie wtryskarek i zgrzewarek, budynek warsztatowy (tokarki, frezarki, wiertarki stołowe, pomieszczenie obróbki powierzchni w trocinach, pomieszczenie szlifowania włókniń), budynek (krajalnica taśm, młynki i suszarki).

9.2. Charakterystyka punktowych źródeł hałasu.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródła hałasu [godz.]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
Źródła hałasu związane z instalacją IPPC					
WO	Wentylator odciągowy	85,0	8	8	8
WD1	Wentylator dachowy	79,0	8	8	8
WD2	Wentylator dachowy	79,0	8	8	8

WD3	Wentylator dachowy	79,0	8	8	8
WD4	Wentylator dachowy	75,0	8	8	8
WD5	Wentylator dachowy	75,0	8	8	8
WD6	Wentylator dachowy	75,0	8	8	8

9.3. Charakterystyka liniowych źródeł hałasu

Liniowymi źródłami hałasu będą trasy przejazdu samochodów ciężarowych (powyżej 3,5 t), dostawczych (do 3,5 t) i osobowych.

- w porze dnia w czasie odniesienia 8 godzin:

- 3 samochody ciężarowe,
- 20 samochodów dostawczych,
- 20 samochodów osobowych.

- w porze nocy w czasie odniesienia 1 godz.:

- 15 samochodów osobowych.

Symbol	Długość odcinka [m]	Łączny czas w To* [s]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
SC1*	12,62	14	-	65,2	-
SC2	29,16	151	-	75,7	-
SC2	29,61	152	-	75,7	-
SD1*	12,62	91	-	58,7	-
SD2	29,20	210	-	62,3	-
SD3	33,54	241	-	62,9	-
SD4	60,66	436	-	65,5	-
SD4	62,79	452	-	65,7	-
SD6	69,14	497	-	66,1	0,0
SO1*	3,89	28	21	53,6	61,4
SO2	30,15	494	339	66,0	73,4
SO3	10,65	95	95	58,9	67,9

*To- przedział czasu odniesienia dla pory dnia 8 godzin, dla pory nocy 1 godzina

*SC-samochody ciężarowe, SO- samochody osobowe, SD-samochody dostawcze

10. Czas pracy.

Alpha Technology Sp. z o.o. Sp. K. Zakład w Herbach pracuje od poniedziałku do piątku na 3 zmiany, a w sobotę na dwie zmiany.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości. W poszczególnych niżej wymienionych elementach środowiska przedstawia się to w następujący sposób:

1. W zakresie ochrony powietrza.

1.1. Stosowanie odsysania gazów:

W liniach technologicznych wprowadzono na instalacji następujące metody w celu zminimalizowania oddziaływania instalacji na środowisko, tj:

- stosowanie w liniach technologicznych odsysania oparów za pomocą ssaw przyburtowych lub odciągów miejscowych w przypadku pojedynczych wanien PUB.
- zastosowanie w nowej linii zawieszkowej absorbera oparów kwaśno-alkalicznych o skuteczności ok. 95%, który zredukować będzie emisję zanieczyszczeń gazowych.
- Stężenia emitowanych substancji nie będą przekraczały wartości:

- dla cyjanowodoru - 3,0 mg/m³;
- dla chlorowodoru - 15,0 mg/m³;
- dla amoniaku – 5,0 mg/m³.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

Zakład prowadzi identyfikację znaczących źródeł hałasu oraz ogranicza je przy pomocy metod operacyjnych (np.: zamykanie drzwi, okien, itp.) i technicznych (np.: tłumiki).

3. W zakresie gospodarki wodno – ściekowej.

3.1. Stosowanie metod minimalizacji zużycia wody do płukania oraz ilości i obciążenia powstających ścieków.

Zakład minimalizuje zużycie wody poprzez stosowanie obiegów zamkniętych wód popłucznych (wody po neutralizacji zwracane są do płukania) oraz płukania odzyskowego (wody po płukaniu zwracane są do kąpeli roboczych).

3.2. Nie usuwanie do ścieków roztworów stężonych (np.: zużytych kąpeli technologicznych).

Ścieki z wanien galwanicznych gromadzone są w odpowiednich zbiornikach i następnie stopniowo kierowane do neutralizacji z zachowaniem roboczej pojemności oczyszczalni ścieków. Ścieki oczyszczane są na bieżąco w zakładowej oczyszczalni ścieków.

3.3. Stosowanie zasad właściwego rozdzielenia ścieków.

Zakład osobno unieszkodliwia ścieki chromowe, cyjankowe i pozostałe ścieki przed ich połączeniem i dalszą obróbką. Zakład stosuje płukanie odzyskowe – wody po płukaniu kierowane są do wanien z kąpielą.

4. W zakresie gospodarki odpadami.

4.1. Zapobieganie tworzeniu się odpadów.

Zakład zapobiega tworzeniu się odpadów u źródła poprzez zastosowanie technologii niskoodpadowych i niskościekowych oraz zastosowanie surowców odpowiedniej jakości.

4.2. Zwiększenie odzysku odpadów.

Stosuje się segregację odpadów w miejscu powstawania, odpady są magazynowane w sposób selektywny, w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości, następnie przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom (do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania).

4.3. Ograniczanie odpadów, których powstania nie da się uniknąć.

Zachowane jest ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych i przestrzeganie wskaźników zużycia surowców.

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

1. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- Wytwarzanie odpadów,
- Magazynowanie odpadów.

1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

1.1.1 Instalacja do powierzchniowej obróbki metali (instalacja IPPC)

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,5
2.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	5,0
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0
4.	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)	0,75

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,0
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	3,0
4.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	0,5
5.	17 04 02	Aluminium	5,0
6.	17 04 05	Żelazo i stal	100,0
7.	17 04 07	Mieszanki metali	5,0

1.1.2 Instalacja - oczyszczalnia ścieków (instalacja pomocnicza)

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50,0
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,15

1.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia

1.2.1 Instalacja do powierzchniowej obróbki metali (instalacja IPPC)

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady soli wytrącające się nad wannami procesowymi, powstają podczas czyszczenia wentylacji i galwanizerni.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie sole (m.in. chlorki, siarczany, cyjanki, fosforany) metali (m.in. miedzi, niklu, chromu, cynku). <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.
2.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte kształtki żywiczne i ceramiczne, trociny ze szlifowania oraz inne materiały z obróbki powierzchni, zanieczyszczone w niewielkiej ilości, np. cyjankami, powstające w instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie żywice, glin i krzemionka oraz celuloza, lignina i hemiceluloza, w mniejszej ilości stal, żelazo, nikiel, miedź. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania metalowe po cyjankach i opakowania z tworzywa sztucznego po stosowanych preparatach, zawierające pozostałości niebezpiecznych substancji chemicznych używanych w trakcie pracy instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie metale (aluminium, żelazo i stal, miedź, cynk, cyna), polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne (tworzywa sztuczne). <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.
4.	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)	Zużyte sorbenty (np. trociny) i materiały filtracyjne, czyściwo i tkaniny do wycierania. Powstają w związku z pracą instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie włókna naturalne (celuloza, lignina i hemiceluloza) oraz sztuczne (polimery syntetyczne), zanieczyszczone substancjami stosowanymi w zakładzie (np. cyjanki, kwasy). <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła i miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła i miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania papierowe po stosowanych w instalacji preparatach, nienadające się do ponownego wykorzystania.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie włókna organiczne (celuloza), dodatkowo wypełniacze organiczne i wypełniacze nieorganiczne – mineralne. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych po stosowanych w instalacji preparatach, nienadające się do ponownego wykorzystania.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady poprodukcyjne z tłoczenia i formowania detali z taśm metali kolorowych – resztki i wyroby niespełniające wymagań jakościowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> miedź, aluminium, cynk, cyna. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady poprodukcyjne z tworzyw sztucznych produkowanych metodą wtrysku – resztki i detale niespełniające wymagań jakościowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	17 04 02	Aluminium	Aluminiowe odpady poprodukcyjne – resztki i wyroby niespełniające wymagań jakościowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> aluminium <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	17 04 05	Żelazo i stal	Żelazne odpady poprodukcyjne – resztki i wyroby niespełniające wymagań jakościowych, oraz zużyte elementy instalacji i jej infrastruktury.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	17 04 07	Mieszanki metali	Metalowe odpady poprodukcyjne – resztki i wyroby niespełniające wymagań jakościowych,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> metale (głównie żelazo, aluminium, miedź, cynk, cyna) i ich stopy (stal, brąz,

Odpady inne niż niebezpieczne				
Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła i miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			oraz zużyte elementy instalacji i jej infrastruktury.	mosiądz). <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

1.2.2 Instalacja - oczyszczalnia ścieków (instalacja pomocnicza)

Odpady niebezpieczne				
Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła i miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają w procesie oczyszczania ścieków przemysłowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie cyjanki, chlorki, siarczany, nikiel, chrom, miedź, cynk, cyna. Odpad o uwodnieniu na poziomie 30%. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady stanowią zużyte sorbenty i materiały filtracyjne, czyściwo i tkaniny do wycierania powstające podczas eksploatacji oczyszczalni ścieków.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie włókna naturalne (celuloza, lignina i hemiceluloza) oraz sztuczne (polimery syntetyczne), zanieczyszczone substancjami stosowanymi w zakładzie (np. cyjanki, kwasy). <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.

1.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania z odpadami.

Odpady powstające podczas eksploatacji instalacji gromadzone będą przy stanowiskach pracy lub w wyznaczonych miejscach w halach produkcyjnych, a następnie transportowane do poszczególnych miejsc magazynowania odpadów.

Wszystkie wytwarzane odpady będą magazynowane w wyznaczonych, opisanych i przystosowanych do tego celu miejscach na terenie zakładu. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów będą zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych (zadaszone), będą posiadać szczelne i utwardzone podłoże. Miejsca te będą zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt, nie będą stanowić zagrożenia dla ludzi i środowiska, gwarantują ochronę środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem oraz bezpieczny załadunek odpadów. Dodatkowo, w miejscu gromadzenia odpadów stwarzających zagrożenie wycieku (w tym odpadów niebezpiecznych), zostaną umieszczone pojemniki z

sorbentami i środkami do neutralizacji oraz sprzęt gaśniczy na wypadek zaistnienia ewentualnych sytuacji awaryjnych.

Odpady będą magazynowane selektywnie w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów, w odpowiednio zabezpieczonych, oznakowanych i opisanych pojemnikach (worki jutowe lub foliowe, worki foliowe na paletach ostreczowane, kontenery druciane i metalowe) lub luzem na paletach w sposób uporządkowany.

Pojemniki przeznaczone do magazynowania odpadów będą wykonane z materiałów o odpowiedniej gęstości, odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach, będą charakteryzować się odpowiednimi parametrami wytrzymałości mechanicznej i odporności chemicznej dla rodzaju odpadu, który będzie w nich magazynowany.

Wytworzone odpady będą magazynowane w niżej opisanych miejscach:

- magazyn odpadów (1) – pomieszczenie z trzech stron zbudowane z pustaków, z bramą metalową, zadane blachą, posiadające szczelną wylewkę cementową,
- miejsce obok magazynu odpadów (2) – wydzielone miejsce o utwardzonym podłożu w postaci szczelnej wylewki cementowej,
- magazyn metali (3) – wydzielone miejsce wewnątrz budynku ze stropodachem pokrytym papą, posiadającym szczelne podłoże w postaci wylewki cementowej,
- budynek krajalni taśm, młynków i suszarek tworzyw (4) – wydzielone miejsce wewnątrz budynku, ściany budynku i dach prefabrykowany, dach konstrukcji stalowej, szczelne podłoże w postaci wylewki cementowej,
- magazyn chemiczny (5) – wydzielone miejsce na tyłach budynku, z osobnym wejściem i osobną wentylacją, budynek ze stropem żelbetonowym, dach stalowy, szczelne podłoże w postaci wylewki cementowej,
- pomieszczenie pomiędzy magazynami a pomieszczeniem galwanizerni (6) – dach żelbetonowy pokryty papą, szczelne podłoże w postaci wylewki cementowej,
- magazyn cyjanków (7) – wydzielone miejsce w pomieszczeniu, budynek murowany ze szczelnymi wylewkami, odpowiednią wentylacją i kanalizacją.

Wytwarzane odpady będą magazynowane zgodnie z poniższymi tabelami:

1.3.1 Instalacja do powierzchniowej obróbki metali (instalacja IPPC)

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
1.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w workach foliowych umieszczane na paletach i ostreczowanych, w magazynie odpadów (1).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
2.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w workach foliowych umieszczane na paletach i ostreczowanych, w magazynie odpadów (1).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
				zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania metalowe po cyjankach magazynowane będą luzem na paletach w magazynie cyjanków (7). Opakowania z tworzyw sztucznych – luzem na paletach, w magazynie chemicznym (5).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
4.	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 workach foliowych umieszczane na paletach i ostreczowanych, w magazynie odpadów (1).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w kontenerach drucianych (po sprasowaniu w prasie do makulatury i związaniu taśmą PP), w pomieszczeniu pomiędzy magazynami a pomieszczeniem galwanizerni (6).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z folii stretch magazynowane będą w kontenerach drucianych, w pomieszczeniu pomiędzy magazynami a pomieszczeniem	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
			galwanizerni (6). Beczki i pojemniki z tworzyw – luzem na paletach, w magazynie chemicznym (5).	zbierania lub przetwarzania odpadów.
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady będą magazynowane luzem na paletach, w magazynie metali (3).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
4.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady będą magazynowane w workach jutowych lub foliowych, w budynku krajalni taśm, młynków i suszarek tworzyw (4).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
5.	17 04 02	Aluminium	Odpady będą magazynowane luzem na paletach, w magazynie metali (3).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
6.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą magazynowane w kontenerach metalowych, obok magazynu odpadów (2).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
7.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady będą magazynowane w kontenerach metalowych, obok magazynu odpadów (2).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.

1.3.2 Instalacja - oczyszczalnia ścieków (instalacja pomocnicza)

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
1.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w workach foliowych umieszczane na paletach i ostreczowanych, w magazynie odpadów (1).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą w workach foliowych umieszczane na paletach i ostreczowanych, w magazynie odpadów (1).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.

3. Warunki w zakresie gospodarki wodno – ściekowej.

3.1. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

Oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieków ścieki przemysłowe z instalacji IPPC (jako mieszanina ze ściekami deszczowymi) wprowadzane są do rzeki Turza w km 10+500 (współrzędne geograficzne wylotu do rzeki: N: 50°44'54,3" E: 18°52'32,9") w ilości:

$Q_{maxh} = 121,6 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{srd} = 56,7 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{maxr} = 14 \text{ 190 m}^3/\text{rok}$, oraz jakości:

- a) odczyn pH- 6,5-9,
- b) zawiesiny ogólne - $35 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- c) BZT₅ - $25 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- d) ChZT_{Cr} – $125 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- e) azot amonowy – $10 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- f) siarczany – $500 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- g) chlorki – $1000 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- h) węglowodory ropopochodne - $15 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- i) nikiel - $0,5 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- j) miedź - $0,5 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- k) ołów - $0,5 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- l) żelazo ogólne - $10 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- m) cynk - $2 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- n) chrom ogólny - $0,5 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- o) sód - $800 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- p) potas - $80 \text{ mg}/\text{dm}^3$,

- q) cyjanki wolne - 0,1 mg/dm³,
 r) cyjanki związane - 5 mg/dm³.

4. Dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji do powietrza z instalacji IPPC.

4.1. Dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji godzinowej

Nr emitora	Źródło emisji	Emitowana substancja	Wielkość dopuszczalnej emisji [kg/h]
E2	Linia bębnowa nr 2A	Kwas siarkowy (VI)	0,0051
		Cyjanowodór	0,0144
E3	Linia bębnowa nr 2B	Kwas siarkowy (VI)	0,0051
		Cyjanowodór	0,0114
E4	Linia bębnowa nr 2B	Kwas siarkowy (VI)	0,0051
		Cyjanowodór	0,0114
E5	Linia bębnowa nr 1, rząd II i III linii taśmowej	Cyjanowodór	0,0135
		Chlorowodór	0,0675
		Kwas siarkowy (VI)	0,00439
		Amoniak	0,0225
E6	Linia bębnowa nr 3	Kwas siarkowy (VI)	0,0019
		Cyjanowodór	0,0135
E7	Linia zawieszkowa miedź kwaśna	Kwas siarkowy (VI)	0,000495
		Chlorowodór	0,009
E8	Linia zawieszkowa miedź cyjankaliczna	Cyjanowodór	0,0036
E9	Wanny PUB cynk (6) i PUB miedź cyjankaliczna (7)	Cyjanowodór	0,00378
		Amoniak	0,0063
		Chlorowodór	0,0189
		Dwutlenek azotu	0,0126
E10	Wanny PUB dekoreks(1) i PUB brąz biały (2)	Cyjanowodór	0,00066
E11	Linia taśmowa I rząd	Kwas siarkowy (VI)	0,00052
		Dwutlenek azotu	0,0270
E12	Wentylator nr 1 (rząd IV linii taśmowej, PUB cynk (5))	Kwas siarkowy (VI)	0,00019
		Amoniak	0,0136
		Chlorowodór	0,0408
		Dwutlenek azotu	0,0272
E13	Wentylator nr 2 (rząd IV linii Taśmowej, PUB cynk (5))	Kwas siarkowy (VI)	0,00019
		Amoniak	0,0136
		Chlorowodór	0,0408
		Dwutlenek azotu	0,0272
E14	Wentylator nr 3 (rząd IV linii taśmowej i PUB cynk (5))	Kwas siarkowy (VI)	0,00019
		Amoniak	0,0136
		Chlorowodór	0,0408
		Dwutlenek azotu	0,0272
E15	Wentylator nr 4 PUB miedź kwaśna (3)	Kwas siarkowy (VI)	0,0022

4.2. Dopuszczalna emisja roczna

Chlorowodór	1,1955 Mg/rok
Cyjanowodór	0,2662 Mg/rok
Kwas siarkowy (VI)	0,1030 Mg/rok
Amoniak	0,3798 Mg/rok
Dwutlenek azotu	0,5687 Mg/rok.

5. Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku.

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogący przenikać do środowiska:

- na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej wynosi:
 - $L_{AeqD} = 50$ dB dla pory dziennej (godz. 6.00-22.00)
 - $L_{AeqN} = 40$ dB dla pory nocy (godz. 22.00-6.00)

IV. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.

1. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

W celu monitorowania ilości powstających odpadów, należy prowadzić ewidencję ilościową i jakościową powstających odpadów. Ewidencja odpadów prowadzona będzie z zastosowaniem następujących dokumentów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu,
- rocznych sprawozdań o rodzajach i ilości wytworzonych odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi.

2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

2.1. *Prowadzący instalację winien wykonywać okresowe pomiary wielkości emisji substancji do powietrza w zakresie i z częstotliwością określoną poniżej:*

- emitor E2 – linia bębnowa nr 2A – pomiary emisji cyjanowodoru, kwasu siarkowego (VI) z częstotliwością raz w roku;
- emitor E3 – linia bębnowa nr 2B – pomiary emisji cyjanowodoru, kwasu siarkowego (VI) z częstotliwością raz w roku;
- emitor E4 – linia bębnowa nr 2B – pomiary emisji cyjanowodoru, kwasu siarkowego (VI) z częstotliwością raz w roku;
- emitor E5 – linia bębnowa nr 1 oraz rząd II i III linii taśmowej – pomiary emisji cyjanowodoru, chlorowodoru, kwasu siarkowego (VI), amoniaku z częstotliwością raz w roku;
- emitor E6 – linia bębnowa nr 3 – pomiary emisji cyjanowodoru, kwasu siarkowego (VI) z częstotliwością raz w roku;
- emitor E7 – linia zawieszkowa miedź kwaśna – pomiary emisji chlorowodoru, kwasu siarkowego (VI) z częstotliwością raz w roku;
- emitor E8 – linia zawieszkowa miedź cyjankaliczna – pomiary emisji cyjanowodoru z częstotliwością raz w roku;
- emitor E9 – PUB cynk (6), PUB miedź cyjankaliczna (7) - pomiary emisji cyjanowodoru, amoniaku, chlorowodoru, dwutlenku azotu z częstotliwością raz w roku;
- emitor E10 – PUB dekoreks (1), PUB brąz biały (2) - pomiary emisji cyjanowodoru z częstotliwością raz w roku;

- emitor E11 – rząd I linii taśmowej - pomiary emisji kwasu siarkowego, dwutlenku azotu z częstotliwością raz w roku.

2.2. *Stanowiska pomiarowe do poboru prób zanieczyszczonego powietrza z ww. emitorów winny być usytuowane zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7/94.*

2.3. *Prowadzący instalację winien przedkładać Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdania z wykonanych pomiarów emisji substancji do powietrza w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.*

3. Pomiary hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej i nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary winny być wykonane w wyznaczonych 2 punktach na granicy najbliższego terenu podlegającego ochronie akustycznej (teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej) oraz w punkcie zlokalizowanym na terenie zabudowy wielorodzinnej w przypadku spełnienia przez budynek swojej faktycznej funkcji użytkowej i w oparciu o obowiązujące metodyki określone w polskich normach.

4. Monitoring w zakresie gospodarki wodno – ściekowej.

Nie ustala się monitoringu wody Alpha Technology Sp. z o.o. Sp. k. w Herbach nie prowadzi poboru wód podziemnych, ani wód powierzchniowych.

Zakład na cele socjalno-bytowe oraz przemysłowe dokonuje zakupu wody z miejskiej sieci wodociągowej Gminy Herby na podstawie umowy *o zaopatrzeniu w wodę i odprowadzanie ścieków*.

Częstotliwość badań prób ścieków przemysłowych (mieszanki oczyszczonych ścieków przemysłowych i wód opadowych z zakładu) wprowadzanych do rzeki Turza w km 10+500 należy wykonywać nie rzadziej niż raz na dwa miesiące w zakresie ilości i jakości ścieków (w tym odczyn, zawiesina ogólna, BZT₅, ChZT_{C,r}, azot amonowy, siarczany, chlorki, węglowodory ropopochodne, nikiel, miedź, ołów, żelazo ogólne, cynk, chrom ogólny, sód, potas, cyjanki wolne, cyjanki związane).

Punktem poboru próbek ścieków jest studzienka końcowa na terenie zakładu, za oczyszczalnią ścieków.

Dodatkowe miejsce poboru surowych ścieków przemysłowych stanowi wlot na oczyszczalnię.

Pomiar ilości ścieków przemysłowych odbywać się będzie za pomocą wodomierza zamontowanego wewnątrz hali na rurze odprowadzającej oczyszczone ścieki (za oczyszczalnią ścieków) do studzienki końcowej z częstotliwością nie mniejszą niż raz na dwa miesiące.

5. Monitoring jakości gleby i ziemi oraz wód gruntowych.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych należy prowadzić nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych na terenie instalacji IPPC należy przeprowadzić analizę miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców, które mogą zawierać w składzie substancje powodujące ryzyko.

V. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia

- Wszystkie pomiary winny być przekazywane Marszałkowi Województwa Śląskiego wyłącznie w wersji elektronicznej za pomocą e-PUAP lub na płytach CD lub DVD wraz z zeskanowanym pismem przewodnim.

W zakresie przekazywania informacji i danych organowi właściwemu, do Zakładu należy:

- 1) przedkładać Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyniki pomiarów emisji w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, wyłącznie w wersji elektronicznej (e-PUAP, na płytach CD lub DVD),
- 2) ewidencjonować i przechowywać wyniki przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczy,
- 3) ewidencjonować dane o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji,
- 4) archiwizować dane dotyczące monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji,
- 5) przekazywać marszałkowi województwa roczne sprawozdania o odpadach wytwarzanych i o gospodarowaniu odpadami, w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach), wyłącznie w wersji elektronicznej (e-PUAP, na płytach CD lub DVD),
- 6) podjąć natychmiastowe działania zmierzające do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia,
- 7) przedkładać raport z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach,
- 8) złożyć wniosek o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu,
- 9) prowadzić prawidłową eksploatację i utrzymywać w należyтым stanie technicznym urządzenia i obiekty służące do gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków przemysłowych,
- 10) przestrzegać warunków określonych w umowach zawartych z poszczególnymi odbiorcami ścieków,
- 11) w sposób prawidłowy prowadzić eksploatację i utrzymywać urządzenia i obiekty służące do gromadzenia ścieków powstających na terenie zakładu.

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

1. Zakład Alpha Technology Sp. z o.o. Sp. k. w Herbach nie kwalifikuje się do zakładów o dużym ryzyku (ZDR) ani do zakładów o zwiększonym ryzyku (ZZR). W związku z tym brak jest konieczności dołączenia programu zapobiegania poważnej awarii przemysłowej i raportu o bezpieczeństwie.
2. Rozruch lub zatrzymanie instalacji nie będzie powodowało emisji większej niż w warunkach normalnej eksploatacji.

Emisja zanieczyszczeń występuje od momentu podgrzania elektrolitu do czasu jego wystudzenia. Szybkość i intensywność parowania zależy od temperatury parującej cieczy. Wraz ze spadkiem temperatury podczas studzenia zmniejsza się parowanie elektrolitu z wanien, a po całkowitym wystudzeniu kąpeli oraz kiedy wanny nie będą eksploatowane, emisja par nie zachodzi, nie ma konieczności zastosowania dodatkowych zabezpieczeń w postaci przykrywania wanien. Wentylacja odciągowa i odciągowo-oczyszczająca wanien będzie pracować do momentu wystudzenia kąpeli.

VII. Wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.

W celu osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości zarządzający instalacją prowadzi działania takie jak:

- 1) wyznaczenie osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska, w tym za gospodarkę odpadami;
- 2) okresowe kontrole i konserwacje maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie obiektu, zapewniające ich prawidłowe funkcjonowanie;
- 3) systematyczne sprawdzanie szczelności układów i zbiorników w celu zapobiegania wyciekom itd.;
- 4) szkolenie pracowników w zakresie gospodarowania odpadami, ze szczególnym uwzględnieniem selektywnego magazynowania i bezpiecznego postępowania z odpadami niebezpiecznymi;
- 5) wybór odbiorców odpadów, którzy wykorzystują odpady, celem maksymalnego ograniczenia ich ilości kierowanych do unieszkodliwiania, bądź składowania;
- 6) wyposażenie obiektu w różnego rodzaju materiały sorpcyjne do usuwania ewentualnych awarii;
- 7) doskonalenie działań organizacyjnych mających na celu selektywne magazynowanie odpadów na terenie obiektu;
- 8) jednoznaczne ustalenie, oznakowanie i zabezpieczenie przed dostępem osób nieupoważnionych, miejsc magazynowania wszystkich odpadów powstających na terenie zakładu;
- 9) systematyczne prowadzenie ewidencji odpadów powstających na terenie zakładu,
- 10) przestrzeganie zasad ochrony środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie;
- 11) zachowanie wymagań sanitarnych, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przeciwpożarowych;
- 12) kontrolowanie funkcjonowania instalacji poprzez prowadzenie monitoringu, zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 13) racjonalna gospodarka surowcami i materiałami;
- 14) przestrzeganie reżimów technologicznych oraz wdrażanie nowych technologii;
- 15) prowadzenie oszczędnej gospodarki materiałowo – surowcowej w celu zminimalizowania ilości powstałych odpadów;
- 16) stosowanie substancji o możliwie najmniejszym potencjale zagrożeń;
- 17) stosowanie takich sposobów produkcji, które zapobiegają powstawaniu odpadów i pozwalają utrzymać na możliwie najniższym poziomie ich ilość, a także ograniczają negatywne oddziaływanie oraz zagrożenie życia lub zdrowia;
- 18) selektywne gromadzenie i magazynowanie odpadów wytwarzanych w trakcie prowadzenia działalności i ich ewidencjonowanie, zgodnie z wymogami przepisów ochrony środowiska;
- 19) niedopuszczenie do mieszania odpadów różnych rodzajów;
- 20) odpowiedni sposobu magazynowania odpadów, z przestrzeganiem wyznaczonych i oznakowanych miejsc do tego przeznaczonych,
- 21) przekazywanie odpadów uprawnionym firmom, posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami;
- 22) utrzymywanie porządku na terenie zakładu i przestrzegania procedur postępowania z odpadami;
- 23) szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z wytwarzanymi odpadami;
- 24) przestrzeganie zapisów niniejszego pozwolenia w zakresie ilości i jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Turza w km 10+500;
- 25) prowadzenie pomiarów ilości i jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Turza w km 10+500, z częstotliwością nie mniejszą niż raz na dwa miesiące w zakresie wskaźników: odczyn, zawiesina ogólna, BZT₅, ChZT_{C,r}, azot amonowy, siarczan, chlorki, węglowodory ropopochodne, nikiel, miedź, ołów, żelazo ogólne, cynk, chrom ogólny, sód, potas, cyjanki wolne, cyjanki związane;
- 26) prawidłową eksploatację i utrzymywanie urządzeń i obiektów służących do gromadzenia i oczyszczania ścieków powstających na terenie zakładu oraz do utrzymywania w należytym stanie technicznym odbiornika ścieków przemysłowych w zasięgu oddziaływania zamierzonego korzystania z wód;
- 27) podjęcie natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.

VIII. Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń.

Alpha Technology Sp. z o.o. Sp. k. Zakład w Herbach w czasie obowiązywania

pozwolenia zintegrowanego nie planuje likwidacji instalacji i zakończenia prowadzonej działalności.

Jednak w przypadku konieczności likwidacji instalacji, zapewnienie bezpiecznego sposobu zakończenia działalności będzie wymagało podjęcia działań zarówno na etapie końcowym prowadzonej działalności produkcyjnej, jak też w fazie bezpośrednio poprzedzającej wstrzymanie pracy instalacji oraz w trakcie jej likwidacji.

Możliwe sposoby zakończenia prowadzonej działalności to:

- przygotowanie i przekazanie obiektów i urządzeń nowemu użytkownikowi – sprzedaż lub przeniesienie instalacji i eksploatacja w innej lokalizacji (inne zakłady spółki),
- likwidacja obiektów i urządzeń – sprzedaż lub częściowa rozbiórka,
- zmiana sposobu użytkowania – likwidacja istniejących obiektów lub ich rozbudowa. Spółka wystąpi o uzyskanie stosownego pozwolenia budowlanego, a następnie przystąpi do likwidacji instalacji.

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

W przypadku zakończenia działalności, w pierwszej kolejności urządzenia i instalacje zostaną opróżnione z surowców i mediów, oczyszczone, a także zostaną usunięte własne odpady z miejsc gromadzenia i czasowego magazynowania. Zgromadzone odpady zostaną przekazane uprawnionym firmom do dalszego zagospodarowania.

Następnie, teren zakładu zostanie uprzątnięty i przygotowany do ponownego wykorzystania. Dopuszcza się możliwość przekazania maszyn i urządzeń kolejnemu użytkownikowi terenu zakładu lub ich eksploatację w innej lokalizacji (inne zakłady firmy).

IX. Termin obowiązywania pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Pani ██████████ pełnomocnik ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp. K. z siedzibą w Krakowie przy ul. Balickiej 182 złożyła wniosek z dnia 5 października 2016r., nr RPW W 4141/2016 wraz z uzupełnieniami w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ dla Zakładu ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp.K. Zakład w Herbach przy ul. Lublinieckiej 74.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z punktem 1 podpunktem 7) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014r. poz., 1169). Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. poz. 519 ze zm.), a także do instalacji określonych w § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 21 grudnia 2015 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2016, poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępnienia publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008r.

o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tj. z 2016r. Dz. U. poz. 353 ze zm.)

Wniesiona została opłata rejestracyjna na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska w Warszawie.

Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 18 stycznia 2016r. nr sprawy: OS-PZ.7222.00174.2016 poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych wniosku ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp. K. z siedzibą w Krakowie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, a także na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Herby oraz w pobliżu instalacji przy ul. Lublinieckiej 74 w Herbach. W terminie 30 dni od ogłoszenia (licząc od umieszczenia ogłoszenia na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy w Herbach) nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku postępowania na żądanie Marszałka Województwa Śląskiego przedstawione w pismach: z 6 grudnia 2016r., nr pisma: OS.PZ.KW-972/16 i z 28 lutego 2017r., nr pisma: OS-PZ.KW-130/17 i z 7 kwietnia 2017r., nr pisma: OS-PZ.KW-00250/17 ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp. K. w Krakowie złożyło wyjaśnienia oraz uzupełnienia w pismach z dnia 21 grudnia 2016r., nr RPW W 5479/2015, z dnia 20 marca 2017r., nr RPW W 1194/2017 i z dnia 11 kwietnia 2017r., nr RPW W 1559/2017.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że przedstawiony wniosek spełniał wymogi formalne określone w art. 208 cyt. wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska.

Dla przedsięwzięcia inwestycyjnego polegającego na: „Uruchomieniu galwanizacyjnej automatycznej linii zawieszkowej Cu/Ni/Cr w Herbach przy ulicy Lublinieckiej 74, Wójt Gminy Herby wydał decyzję z dnia 31 grudnia 2013r., znak: OP.6220.2.11.2013 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia.

We wniosku wykazano, że instalacja objęta niniejszą decyzją spełnia wymagania przepisów szczegółowych.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej Alpha Technology Sp. z o.o. Sp. k. w Herbach nie prowadzi poboru wód podziemnych, ani wód powierzchniowych. Zakład na cele socjalno-bytowe oraz przemysłowe (na potrzeby instalacji IPPC) dokonuje zakupu wody z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę i odprowadzanie ścieków, zawartej pomiędzy Gminą Herby a zakładem. Łączna ilość powstających ścieków bytowych jest równa w przybliżeniu ilości wody zużywanej do tych celów. Powstające ścieki są wybierane wozem asenizacyjnym i dowożone do gminnej oczyszczalni ścieków w Herbach, na podstawie umowy. W wyniku eksploatacji instalacji IPPC powstają ścieki: przemysłowe (oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków), które to wspólnie z wodami opadowymi i roztopowymi (jako mieszanina) wprowadzane są do rzeki Turza w km 10+500 (współrzędne geograficzne N: 50°44'54,3"; E: 18°52'32,9"). Niniejszym pozwoleniem ustalono warunki emisyjne na wprowadzanie ścieków przemysłowych (mieszaniny oczyszczonych ścieków przemysłowych i wód opadowych z zakładu) do rzeki Turza w km 10+500.

W zakresie ochrony powietrza w części I niniejszej decyzji *Rodzaj i parametry instalacji* w punkcie 8 pozwolenia określona została charakterystyka źródeł powstawania i miejsc emisji substancji do powietrza, a w części III niniejszej decyzji *Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji* w punkcie 4 ustalone zostały *dopuszczalne rodzaje i ilości substancji* dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych,

gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.) nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

Dla analizowanej instalacji nie określono konkluzji BAT.

Prowadzący instalację IPPC wykazał, że wszystkie zastosowane rozwiązania w zakresie ochrony powietrza, spełniają najlepsze dostępne techniki BAT i są zgodne z wymaganiami określonymi w dokumentach referencyjnych BREF.

W zakresie ochrony przed hałasem z przeprowadzonej inwentaryzacji źródeł hałasu wynika, że klimat akustyczny w rejonie zakładu kształtowany jest przez pracę źródeł hałasu kubaturowych (hale), punktowych (wentylatory odciągowe, dachowe) i liniowych (samochody osobowe, ciężarowe, dostawcze) pracujących w porze dziennej i nocnej.

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

- tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczony symbolem MN.

Na podstawie ustaleń obowiązującego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Herby oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity - DZ.U. z 2014 roku poz.112) określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu dla najbliższej położonych terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Natomiast wielorodzinny budynek mieszkaniowy położony na terenie produkcyjnym, składowym i bazowym zgodnie z art. 114 ust.3 Ustawy Prawo ochrony środowiska z dnia 27 kwietnia 2001 r. (DZ.U.2016.672.j.t) jego ochrona przed hałasem na terenach zamkniętych oraz na terenach przeznaczonych do działalności produkcyjnej, składowania i magazynowania na których znajduje się zabudowa mieszkaniowa, polega na stosowaniu rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w budynkach.

Z informacji uzyskanych od wnioskodawcy (uzupełnienie z dnia 21.12.2016 r.) wynika, że ww. budynek wielorodzinny jest aktualnie nieużytkowany.

W związku z nie spełnianiem obecnie swojej faktycznej funkcji budynek nie podlega ochronie akustycznej. W przypadku wznowienia użytkowania budynku dopuszczalne poziomy hałasu powinny być wyznaczone w oparciu o polskie normy.

Przeprowadzona analiza akustyczna wykazała, że sumaryczne oddziaływanie instalacji IPPC oraz pozostałych instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska w zakresie hałasu na najbliższych terenach objętych ochroną akustyczną.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą odbywać się raz na 2 lata w 2 punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy najbliższego terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz w punkcie zlokalizowanym na terenie zabudowy wielorodzinnej w przypadku spełnienia przez budynek swojej faktycznej funkcji użytkowej i w oparciu o obowiązujące metodyki określone w polskich normach.

Zakład spełnia podstawowe wymogi BAT dot. ograniczenia hałasu poprzez prowadzenie identyfikacji znaczących źródeł hałasu oraz ograniczenie ich przy pomocy metod operacyjnych.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu, zgodnie z art.188 ust. 2b w związku z art. 202. ust. 4 wymienionej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska, określono:

- rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- charakterystykę odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytwarzania,
- działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

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

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

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

Do wniosku dołączono sporządzoną przez „Sepo” Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska Sp. z o.o. z siedzibą w Knurowie przy ul. Dworcowej 47 we wrześniu 2016r., analizę stwierdzającą brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych dla Alpha Technology Sp. z o.o. Sp. K. Zakład w Herbach przy ul. Lublinieckiej 74, w którego podsumowaniu i wnioskach zawarto następującą treść:

„W ramach opracowania:

- stwierdzono, iż działki, w obrębie których zlokalizowany jest przedmiotowy zakład wraz z instalacją IPPC, nie zostały wpisane do rejestru terenów, na których stwierdzono przekroczenie standardów jakości gleby lub ziemi, nie wystąpiła na nich poważna awaria lub zdarzenie o znamionach poważnej awarii przemysłowej;
- określono substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych wykorzystywane i uwalniane przez wymagającą pozwolenia zintegrowanego instalację położoną na terenie Alpha Technology Sp. z o.o. Sp. k. w Herbach, przedstawiając ich główne właściwości fizyko-chemiczne i toksykologiczne (w tym klasyfikujące substancje jako stwarzające potencjalne ryzyko), a także sposoby i miejsca ich składowania, stosowania i przemieszczania oraz ilości tych substancji wykorzystywane w zakładzie;
- przeprowadzono analizę ryzyka, która wykazała, że ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego jest na poziomie akceptowalnym;
- przedstawiono wykaz środków organizacyjno-technicznych, jakie zakład stosuje w celu zapewnienia w praktyce braku skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które uznano za wystarczające w celu zapobiegania potencjalnym awariom lub minimalizowania ich skutków;
- określono uwarunkowania środowiskowe analizowanego terenu, w tym topografię, geologię, uwarunkowania hydrograficzne i hydrogeologiczne, użytkowanie otaczającego terenu i inne aspekty środowiskowe (szczególne siedliska, gatunki, obszary chronione);
- wykorzystano analizy jakości gleby w dwóch punktach w pobliżu obiektów mogących stanowić potencjalnie źródło zanieczyszczenia środowiska glebowego, które wykazały, że żadne z analizowanych zanieczyszczeń nie przekracza wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U.

z 2016 r., poz. 1395) oraz w przepisach obowiązujących w czasie ich wykonywania. Analiza wszystkich ww. elementów stanowi jednoznaczną przesłankę do stwierdzenia braku konieczności wykonania raportu początkowego dla Alpha Technology Sp. z o.o. Sp. k. w Herbach.”

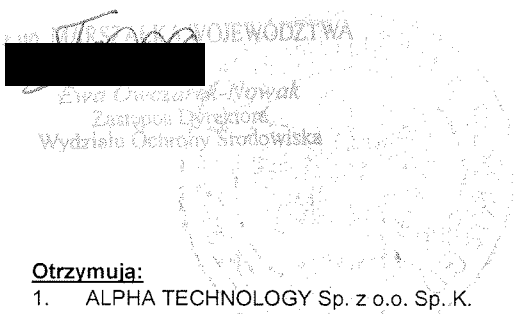
Pismem z dnia 24 marca 2016r. nr sprawy: OS.PZ.7222.00174.2016; nr pisma OS-PZKW – 00481/16, wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz złożenia ewentualnych dodatkowych wyjaśnień w przedmiotowej sprawie zgodnie z art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego. W ustalonym terminie wnioskodawca nie skorzystał z przysługującego mu prawa do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.



Otrzymują:

1. ALPHA TECHNOLOGY Sp. z o.o. Sp. K.
ul. Balicka 182, 30-149 Kraków
2. „SEPO” Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz
Środowiska Sp. z o.o.
ul. Dworcowa 47, 44-190 Knurów

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu
ul. Chlebowa 4/8, 60-101 Poznań
3. Wójt Gminy Herby
ul. Lubliniecka 33, 42-284 Herby
4. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
5. OS.PZ. - a.a. – poz. rejestru 296

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.RW baza pozwoleń zintegrowanych – SOD (AC)