



Decyzja nr

2036/OS/2018

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

udzielenia pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m³, na terenie zakładu AXA Stenman Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Technologicznej – prowadzonej przez AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Siewierzu (Regon: 272951960, NIP: 6491110585).

Na podstawie

art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.), art. 183 ust.1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1 oraz art. 378 ust. 2a, ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.).

Orzekam:

udzielam prowadzącemu instalację: **AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Siewierzu (Regon: 272951960, NIP: 6491110585)**, działającemu przez pełnomocnika, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m³, na terenie zakładu AXA Stenman Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Technologicznej.

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC:

A. Prowadzący instalację

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	AXA Stenman Poland Sp. z o.o.	ul. Warszawska 89	42-470	Siewierz	272951960	6491110585

B. Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsiębiorstwa (POS 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	Linia do anodowania aluminium – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów	ul. Technologiczna	42-400	Zawiercie	2.7	Rozp. §2.1 pkt 15 Poś	Linia do anodowania: 38 wanien o łącznej pojemności 88,94 m ³ (w tym 18 wanien)	Nr 613/32, 613/15, 613/16, obręb

z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m ³				art.378 ust.2a	procesowych o łącznej poj. 43,54 m ³ i 20 wanien do płukania o łącznej poj. 45,40 m ³)	Marciszów
---	--	--	--	----------------	---	-----------

Instalacja będzie zlokalizowana na terenie zakładu w Zawierciu przy ul. Technologicznej, woj. śląskie. Teren zakładu obejmować będzie działki o numerach ewidencyjnych 613/32, 613/15, 613/16, obręb Marciszów.

2. Charakterystyka prowadzonej działalności.

Spółka AXA Stenman Poland prowadzi działalność z zakresu produkcji okuć budowlanych, głównie klamek i zamków do drzwi zewnętrznych.

3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych.

Linia do anodowania będzie się składać się łącznie z 38 wanien, z czego 18 będą stanowiły wanny procesowe, a 20 wanny przeznaczone do płukania.

Wykaz wanien wraz z ich parametrami:

Lp.	Proces	Temperatura [°C]	Szerokość [mm]	Długość [mm]	Głębokość [mm]	Pojemność całkowita [m ³]
1	2	3	4	5	6	7
1	Odtłuszczanie 1	75	686	3080	1118	2,36
2	Odtłuszczanie 2	75	686	3080	1118	2,36
3	Gorące płukanie 1	50	686	3080	1118	2,36
4	Trawienie 2	60	686	3080	1118	2,36
5	Gorące płukanie 1	50	686	3080	1118	2,36
6	Płukanie 2	otoczenia	610	3080	1118	2,1
7	Przygotowanie do polerowania	otoczenia	610	3080	1118	2,1
8	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
9	Polerowanie chemiczne	100	890	3080	1118	3,06
10	Gorące płukanie 1	50	686	3080	1118	2,36
11	Płukanie 2	otoczenia	610	3080	1118	2,1
12	Rozjaśnianie	otoczenia	762	3080	1118	2,62
13	Płukanie 1	otoczenia	610	3080	1118	2,1
14	Płukanie 2	otoczenia	610	3080	1118	2,1
15	Klarowanie alkaliczne	40	762	3080	1118	2,62
16	Płukanie 1	otoczenia	610	3080	1118	2,1
17	Płukanie 2	otoczenia	610	3080	1118	2,1
18	Anodowanie 1	20	914	3080	1118	3,15
19	Anodowanie 2	20	914	3080	1118	3,15

20	Płukanie 1	otoczenia	610	3080	1118	2,1
21	Płukanie 2	otoczenia	610	3080	1118	2,1
22	Barwienie chemiczne	65	686	3080	1118	2,36
23	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
24	Barwienie elektrochemiczne	24	813	3080	1118	2,8
25	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
26	Barwienie elektrochemiczne	24	813	3080	1118	2,8
27	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
28	Barwienie chemiczne	65	686	3080	1118	2,36
29	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
30	Barwienie chemiczne	65	686	3080	1118	2,36
31	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
32	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
33	Uszczelnianie	32	686	3080	1118	2,36
34	Uszczelnianie	32	686	3080	1118	2,36
35	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
36	Uszczelnianie w gorącej wodzie	100	686	3080	1118	2,36
37	Regeneracja zawieszek	65	686	3080	1118	2,36
38	Gorące płukanie	50	686	3080	1118	2,36

Pomiędzy poszczególnymi wannami zostaną zainstalowane osłony zapobiegające wyciekom podczas przenoszenia detali pomiędzy wannami. Materiał, z którego zostaną wykonane zależeć będzie od rodzaju i składu kąpeli, zastosowanie znajdą takie materiały jak stal nierdzewna, polichlorek winylu oraz polipropylen.

Ogrzewanie zbiorników wymagających wyższej temperatury procesu niż temperatura otoczenia realizowane będzie przy pomocy grzałek elektrycznych o mocach od 8,3 do 104 kW.

Zbiorniki wyposażone będą w elektroniczny system dozowania wody i kontroli poziomu cieczy.

W celu przedłużenia żywotności kąpeli w ciągu technologicznym zastosowano filtry, które oczyszczają kąpiel. Filtry zostaną zainstalowane na zbiornikach do odfuszczenia (2 szt.), do anodowania (2 sztuki) do barwienia elektrochemicznego (2 szt.), do uszczelniania (2 szt.), do uszczelniania w gorącej wodzie (1 szt.). W zakładzie, na potrzeby instalacji IPPC, funkcjonować będzie również niewielkie stanowisko laboratoryjne, służące do określania stanu kąpeli procesowych, badania próbek ścieków itp. Próbki pobrane przez pracownika będą badane, następnie trafią do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Proces oczyszczania ścieków prowadzony w instalacji ma na celu zneutralizowanie zużytych kąpeli i doprowadzenie ich jakości do poziomów dopuszczalnych przez odbiorcę ścieków.

Linia produkcyjna wchodząca w skład instalacji pracować będzie przez trzy zmiany na dobę i najczęściej 20 zmian tygodniowo.

Instalacja jest instalacją nową o zastosowanych możliwie najnowocześniejszych maszynach i urządzeniach o wysokiej jakości i sprawności.

Łączny, maksymalny czas pracy instalacji wyniesie 8760 h/rok.

3.1. Procesy prowadzone w instalacji

3.1.1 Regeneracja zawieszek

Niektóre z zawieszek stosowanych do zawieszania detali (zawieszki aluminiowe) ulegają procesowi anodowania i wymagają regeneracji po przejściu procesu.

3.1.2 Odtłuszczenie

Proces odtłuszczenia prowadzony jest w celu usunięcia zabrudzeń z powierzchni obrabianych przedmiotów takich jak emulsje i smary. Zanieczyszczenia te są najczęściej pozostałościami po procesach poprzedzających obróbkę chemiczną i elektrolityczną jak np. obróbka skrawaniem, szlifowanie, frezowanie itp. Proces odtłuszczenia alkalicznego realizowany będzie w dwóch następujących po sobie wannach procesowych. Odczyn kąpieli waha się w granicach 9,5-13 w skali pH. Proces prowadzony jest w temperaturze 70°C, detale zanurzane są na około 3-5 min. Zastosowanie kaskadowego systemu odtłuszczenia (dwie następujące po sobie wanny) pozwala na znaczne zmniejszenie częstotliwości wymiany kąpieli.

3.1.3 Trawienie

W celu usunięcia wytworzonej w sposób samoistny warstwy tlenków z powierzchni elementów aluminiowych oraz jej chemicznego satynowania prowadzi się proces trawienia. Kąpiel alkaliczna stosowana do trawienia posiada pH > 14. Czas trwania procesu to około 10-20 min, temperatura kąpieli 60°C.

3.1.4 Przygotowanie do polerowania

Proces przygotowania do polerowania polega na zanurzeniu detali w kąpieli zawierającej roztwór kwasu azotowego lub siarkowego. Proces prowadzony jest w temperaturze otoczenia.

3.1.5 Polerowanie chemiczne

Proces ten prowadzi do uzyskania jasnej i gładkiej powierzchni o dobrym współczynniku odbicia. Proces polerowania chemicznego prowadzony będzie w roztworze o pH < 1. Temperatura kąpieli to około 100°C, czas trwania waha się od 45 sekund do 7 min.

3.1.6 Rozjaśnianie

Rozjaśnianie zwane również dotrawianiem stosowane jest celem pozbycia się niepożądanych nalotów tlenków powstających z domieszek stopowych. W procesie stosowane są kąpiele z kwasem azotowym, pH < 1. Kąpiel stosowana jest w temperaturze otoczenia. Czas trwania procesu to około 1-5 min.

3.1.7 Anodowanie

W procesie anodowania aluminium stosowany będzie kwas siarkowy (VI). Podczas anodowania aluminiowa powierzchnia zanurzonych detali ulega przekształceniu w tlenek glinu.

Grubość otrzymanej powłoki tlenkowej zależy od czasu trwania procesu i może wahać się w granicach od kilkudziesięciu µm dla powłok ochronno-dekoracyjnych do nawet powyżej 100 µm dla twardych powłok technicznych. Proces prowadzony jest w temperaturze 20°C i trwa od 15 do 45 min.

3.1.8 Chemiczne i elektrochemiczne barwienie

Barwienie powierzchni aluminium wykonuje się w celu nadania obrabianym detalom właściwości dekoracyjnych i/lub ochronnych. Proces barwienia polega na reakcji powierzchniowej warstwy produktu ze składnikami preparatów stosowanych do barwienia. Proces ten może odbywać się zarówno w warunkach prądowych jak i bezprądowych. Barwienie chemiczne odbywać się będzie w temperaturach od 65 do 70°C, wskaźnik pH kąpeli wyniesie około 4,5 – 5, czas trwania wahać się będzie między 10 sek., a 5 min. Barwienie elektrochemiczne prowadzone będzie przy temperaturze 24°C przy napięciu 14 -20 V i czasie trwania od 30 sekund do 15 min.

3.1.9 Uszczelnianie chemiczne

W celu uzyskania dobrej odporności wyrobów na korozję konieczne jest zamknięcie porów zewnętrznych powłok tlenkowych. Uzyskuje się to w procesie chemicznego uszczelniania aluminium.

Temperatura kąpeli wynosi 90°C, pH roztworu waha się w granicach 5,8-7, czas trwania około 20 min.

4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), zdolność produkcyjna instalacji.

4.1. Roczny planowany bilans stosowanych surowców i energii:

a) zużycie energii:

- energia elektryczna 900 000 kWh/rok,

b) zużycie surowców:

Lp.	Wyszczególnienie	Zużycie
1	Metallux	25,35 Mg/rok
2	Kwas azotowy	19,50 Mg/rok
3	Wodorotlenek sodu	10,50 Mg/rok
4	Kwas solny	9,00 Mg/rok
5	Kwas siarkowy	8,91 Mg/rok
6	Ług sodowy	4,50 Mg/rok

4.2. Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna:

Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna instalacji IPPC: 370 Mg/rok wyrobów aluminiowych
Wielkość produkcji: 350 Mg/rok wyrobów aluminiowych.

4.3. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza wraz z charakterystyką emitorów.

Linia anodowania wyposażona jest w system odprowadzania i oczyszczania gazów odlotowych. Zanieczyszczenia z nadwanien odprowadzane są do urządzeń oczyszczających gazy odlotowe, natomiast para wodna m. in. z nadwanien do gorącego płukania bezpośrednio do atmosfery.

System 1

Układ składa się z odciągów szczelinowych zainstalowanych przy wannach, w których prowadzony jest proces odtłuszczenia, trawienia, anodowania, elektrobarwienia oraz regeneracja zawieszek, dalej gazy trafiają do skrubera o skuteczności oczyszczania 99% dla kropli o rozmiarach 10 µm. Ciąg w układzie wymusza wentylator o wydajności 26 780 m³/h. Zanieczyszczenia emitowane są

emitorem pionowym, otwartym E1 o średnicy 0,8 m. Wysokość emitora wynosi 14,45 m. Z wyżej wymienionych procesów następuje emisja kwasu siarkowego (VI) w formie mgły.

System 2

Układ składa się z odciągów szczelinowych zainstalowanych przy wannach do polerowania, rozjaśniania oraz płukania po tych procesach, dalej gazy trafiają do skrubera (złożonego z trzech wież) o skuteczności oczyszczania 99%. Po oczyszczeniu gazy wyrzucane są do atmosfery przy pomocy emitora E2. Stanowi go wyrzutnia pionowa, otwarta, o średnicy 0,4 m. Wysokość emitora wynosi 14,45 m. Ciąg wymuszany jest przez wentylator o wydatku 6 178 m³/h. Z wyżej wymienionych procesów następuje emisja kwasu siarkowego (VI) oraz tlenków azotu.

System 3

Układ składa się z odciągów szczelinowych zainstalowanych przy wannach do barwienia chemicznego, uszczelniania oraz uszczelniania w gorącej wodzie. Z procesów tych (zgodnie z „Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych - Instytut Mechaniki Precyzyjnej Warszawa – styczeń 2009”) nie występuje emisja zanieczyszczeń. Odprowadzana jest para wodna, a zastosowanie systemu służy poprawie warunków środowiska pracy. Ciąg wymusza wentylator o wydajności około 21 353 m³/h znajdujący się wewnątrz hali. Wyrzut realizowany jest emitorem pionowym otwartym E3 o średnicy 0,6 m i wysokości 14,45 m.

4.3.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Źródłami emisji substancji z instalacji I1 - do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ są:

- z linii technologicznej system 1 – emitorem E1 o wysokości $h = 14,45$ m i średnica wylotu $d = 0,80$ m
- z linii technologicznej system 2 – emitorem E2 o wysokości $h = 14,45$ m i średnica wylotu $d = 0,40$ m
- z linii technologicznej system 3 – emitorem E3 o wysokości $h = 14,45$ m i średnica wylotu $d = 0,60$ m

4.4. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu będą:

- hala magazynowo - produkcyjna (źródło kubaturowe),
- wentylacja mechaniczna i instalacje odpylające (źródła punktowe),
- transport samochodowy.

Ww. źródła za wyjątkiem transportu samochodowego pracować będą w sposób ciągły w okresie całej doby. Transport realizowany przy pomocy samochodów ciężarowych odbywać będzie się wyłącznie w porze dziennej (łącznie ok. 4 przejazdy w porze dnia).

W tabelach poniżej przedstawiono charakterystykę źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie zakładu.

Parametry punktowych źródeł emisji hałasu

Kod	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]	
			pora dnia	pora nocy
W1	Wentylator dachowy - hala produkcyjna	73,0	16	8
W2	Wentylator dachowy - hala produkcyjna	87,0	16	8
W3	Wentylator dachowy - hala produkcyjna	81,8	16	8
W4	Wentylator dachowy - hala produkcyjna	87,0	16	8
W6	Wentylator dachowy – strefa techniczna	78,0	16	8
W7	Wentylator dachowy – strefa techniczna	78,0	16	8
W8	Wentylator dachowy – strefa techniczna	78,0	16	8
W9	Wentylator dachowy – strefa techniczna	77,0	16	8
W10	Wentylator dachowy – strefa techniczna	77,0	16	8
CW1	Centrala nawiewna – linia anodowania	64,0	16	8
CW2	Centrala wentylacyjna nawiewno - wywiewna	74,0	16	8
CW3	Centrala wentylacyjna nawiewno - wywiewna	74,0	16	8
CW4	Centrala wentylacyjna nawiewno - wywiewna	74,0	16	8
CW5	Centrala wentylacyjna nawiewno - wywiewna	74,0	16	8
T1	Trasa pojazdów ciężarowych	83,8	16	0
T2	Trasa pojazdów ciężarowych	75,1	16	0
T3	Trasa pojazdów ciężarowych	70,7	16	0
T4	Trasa pojazdów ciężarowych	73,6	16	0
T5	Trasa pojazdów ciężarowych	76,7	16	0
T6	Trasa pojazdów ciężarowych	76,3	16	0
T7	Trasa pojazdów ciężarowych	83,4	16	0

T8	Trasa pojazdów ciężarowych	83,7	16	0
Wo1	Wentylator odlewni	84,0	16	8
Wo2	Wentylator odlewni	84,0	16	8
Uo	Urządzenie odpylające - szlifiernia	84,0	16	8
Wa18	Wyrzutnia linii anodowania – System 1	65,0	16	8
Wa19	Wyrzutnia linii anodowania– System 2	65,0	16	8
Wa-20	Wyrzutnia linii anodowania– System 3	70,0	16	8

Parametry kubaturowych źródeł emisji hałasu

Kod	Nazwa źródła hałasu	Poziom dźwięku wewnątrz budynku [dB}	Czas pracy źródeł hałasu [h]	
			pora dnia	pora nocy
B1	Hala produkcyjno-magazynowa	85	16	8

Źródło Cw1 (centrala nawiewna) oraz wyrzutnie powietrza są powiązane bezpośrednio z instalacją IPPC.

Pozostałe uwzględnione w obliczeniach rozkładu pola akustycznego źródła hałasu wchodzi w skład innych instalacji lub służą utrzymaniu pracy całego zakładu.

4.5. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.5.1. Źródła zaopatrzenia w wodę – gospodarka wodna

Dostawa wody do zakładu odbywać się będzie za pośrednictwem przyłącza z wodociągu miejskiego, którego administratorem jest RPWiK Sp. z o.o. w Zawierciu. Woda w zakładzie stosowana będzie do przygotowania kąpeli procesowych i płuczających oraz na potrzeby bytowe pracowników.

Woda w procesie technologicznym wykorzystywana jest głównie do procesu płukania detali po poszczególnych kąpielach procesowych oraz do przygotowania tych kąpeli. Przepływy w poszczególnych zbiornikach do płukania kształtować się będą na następujących poziomach:

- po odtłuszczeniu: 200 dm³/h,
- po trawieniu (kaskadowo): 130 dm³/h,
- przed polerowaniem: 75 dm³/h,
- po polerowaniu: 75 dm³/h,
- po rozjaśnianiu (kaskadowo): 170 dm³/h,
- po klarowaniu alkaicznym: 170 dm³/h,
- po anodowaniu (kaskadowo): 125 dm³/h,
- po chemicznym barwieniu F2 (jasne złoto): 135 dm³/h,

- po chemicznym barwieniu F3 (złoto): 135 dm³/h,
- po chemicznym barwieniu F8 (czarny): 135 dm³/h,
- po elektrochemicznym barwieniu F6 (stal nierdzewna): 170 dm³/h,
- po elektrochemicznym barwieniu F4/F9: (stare złoto, tytan): 170 dm³/h,
- po uszczelnianiu (kaskadowo): 125 dm³/h,
- po odbarwieniu zawieszek: 125 dm³/h.

Podczas prowadzenia procesu płukania po barwieniu przepływ wody będzie występował jednocześnie tylko na dwóch, aktualnie wykorzystywanych wannach. Sumaryczne zapotrzebowanie na wodę do płukania wyniesie zatem $Z = 200 + 130 + 75 + 75 + 170 + 170 + 125 + 170 + 125 + 170 + 135 + 125 + 125 = 1\ 500$ dm³/h, co daje przy czasie pracy 24h/dobę około 36 m³. Zakłada się pracę zakładu przez 365 dni w roku, w związku z tym roczne zużycie wody do płukania wyniesie $36 \cdot 365 = 13\ 140$ m³. Ponadto woda zużywana jest do przygotowania kąpeli procesowych po ich wymianie.

Zgodnie z założonym harmonogramem wymiany wanien ilość wody zużywana na wymianę kąpeli procesowych wyniesie około 2 592 m³/rok. Łączna ilość wody niezbędna do zachowania reżimu technologicznego wyniesie zatem $13\ 140 + 2\ 592 = 15\ 732$ m³/rok.

Woda w zakładzie na potrzeby socjalno-bytowe pracowników będzie pobierana, tak jak woda technologiczna, z miejskiej sieci wodociągowej. Zużycie wody na cele socjalno-bytowe pracowników określono na podstawie planowanego zatrudnienia oraz rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 14 stycznia 2002 r. w sprawie określenia przeciętnych norm zużycia wody. Docelowo planuje się, iż pracę w zakładzie znajdzie się około 200 pracowników fizycznych oraz około 50 pracowników umysłowych. Normy przeciętnego zużycia wody zgodnie z ww.

rozporządzeniem wynoszą odpowiednio 60 dm³ na dobę dla pracowników fizycznych oraz 15 dm³ na dobę dla umysłowych. Przewidywane zużycie wody na cele socjalno-bytowe wyniesie zatem:

- pracownicy fizyczni: 200×60 dm³/dobę = 12 000 dm³/dobę,
- pracownicy umysłowi: 50×15 dm³/dobę = 750 dm³/dobę.

Sumarycznie: 12 750 dm³/dobę.

Zapotrzebowanie na wodę dla instalacji:

Q_{śred.d} = 36,00 m³/dobę

Q_{max.d} = 96,00 m³/dobę

Q_{max.h} = 30,00 m³/h.

4.5.2. Źródła powstawania ścieków – gospodarka ściekowa.

Źródła powstawania ścieków:

- ścieki z procesów płukania po poszczególnych etapach obróbki.
 - ścieki z wymiany zużytych kąpeli procesowych,
 - ścieki kąpeli procesowych po analizach w laboratorium,
 - ścieki z mycia filtrów oczyszczających kąpiele procesowe,
 - ścieki z sanitariatów i stołówki dla pracowników (ścieki odprowadzane bezpośrednio do kanalizacji,
- z pominięciem oczyszczalni ścieków przy linii anodowania).

Ścieki przemysłowe

Ścieki przemysłowe z procesów technologicznych wytworzone w zakładzie odprowadzane będą do kanalizacji biegnącej w ciągu pasa drogowego ul. Technologicznej, zarządzanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu. Właściciele urządzenia, w drodze uzgodnienia ustalił ilość i jakość wprowadzanych ścieków. W przypadku awarii zakładowej oczyszczalni ścieków, ścieki z płukania będą czasowo gromadzone

w zbiornikach zakładowej oczyszczalni, a następnie przewożone cysterną do stacji zlewczej, skąd trafiają do oczyszczalni ścieków przemysłowych.

Dodatkowo kąpiel z procesu przygotowania do polerowania (wanna nr 7), kąpiel polerska (wanna nr 9), kąpiel z procesu rozjaśniania (wanna nr 12) oraz kąpiel z barwienia chemicznego zawierająca czarny barwnik będą odpompowywane do paletopojemników typu mauser i następnie dostarczone do punktu zlewnego ścieków oczyszczalni ścieków w Oświęcimiu.

Zgodnie z założonym harmonogramem wymiany wanien ilość wody zużywana na wymianę kąpeli procesowych wyniesie około 2 592 m³/rok. Łączna ilość wody niezbędna do zachowania reżimu technologicznego wyniesie 13 140 + 2 592 = 15 732 m³/rok. W ciągu doby maksymalny zrzut ścieków przemysłowych wyniesie do 43,1 m³. Maksymalny zrzut, godzinowy odpowiada natomiast maksymalnej wydajności oczyszczalni przy linii anodowania i wynosi 4,0 m³/h.

Ilość ścieków odprowadzanych z instalacji:

Qśred.d. = 36,0 m³/d,

Qmax.d. = 43,1 m³/d,

Qmax.h. = 4,0 m³/h,

Qmax.a = 15 732 m³/rok,

Stan i skład ścieków:

temperatura, odczyn, zawiesiny ogólne, CHZT_{Cr}, BZT₅, azot amonowy, fosfor ogólny, chlorki, siarczany, rtęć, cynk, chrom⁶⁺, chrom ogólny, miedź, molibden, nikiel, wanad, cyjanki związane, cyjanki wolne, fluorki, fenole lotne (indeks fenolowy), węglowodory ropopochodne.

Proces oczyszczania ścieków prowadzony w instalacji ma na celu zneutralizowanie zużytych kąpeli i doprowadzenie ich jakości do poziomów dopuszczalnych przez odbiorcę ścieków. System oczyszczania ścieków został zaprojektowany tak, aby jednorazowo mógł oczyścić do 12,0 m³ ścieków. Maksymalny odpływ z instalacji wynosi 4,0 m³/h. Ścieki alkaliczne oraz ścieki z kąpeli kwaśnych odprowadzane będą do dwóch zbiorników o pojemności 30,0 m³ każdy. Każdy ze zbiorników wyposażony będzie w pompę zatapialną o wydatku 4,0 m³/h. Następnie ścieki w predefiniowanej proporcji zostaną przepompowane do zbiornika korekcji pH. Zbiornik ten o pojemności 10,0 m³ wyposażony będzie w system wewnętrznej cyrkulacji ścieków. Ścieki kwaśne i alkaliczne mieszając się w zbiorniku neutralizują się wzajemnie. Dodatkowo w celu osiągnięcia na wyjściu założonych parametrów do zbiornika dozowane będą w odpowiednich ilościach kwas solny (st. 37%) lub soda kaustyczna (st. 50%). Osobnym strumieniem ścieków będą ścieki z procesów barwienia aluminium. Będą one gromadzone w zbiorniku o pojemności 3,0 m³, a następnie dozowane stopniowo do zbiornika korekcji pH. Następnie zawartość zbiornika przepompowywana jest do osadnika o pojemności 12,0 m³. Podczas pompowania ścieków do osadnika w mieszalniku statycznym dozowany jest polimer w celu zapewnienia właściwej flokulacji oraz wodorotlenek wapnia w celu strącenia siarczanów. Strącony osad pompowany jest do prasy filtracyjnej. Na prasie następuje odwodnienie osadu, który następnie zrzucany jest do podstawionego kontenera i przekazywany jako odpad kolejnym posiadaczom. Odcieki powstałe podczas odwadniania osadów przepływają grawitacyjnie do zbiornika o pojemności 4,0 m³. Również do tego samego zbiornika trafiają podczyszczone w osadniku ścieki. Następnie ścieki pompowane są do układu dwóch kolumn filtracyjnych zawierających filtr węglowy oraz filtr piaskowy. Filtry te wyłapywać będą zanieczyszczenia mechaniczne i organiczne nie oddzielone w poprzednich etapach. Wody popłuczne z regeneracji filtrów będą zawracane do osadnika. Część ścieków po procesie filtracji trafiać będzie do kanalizacji zakładowej, skąd następnie trafi do miejskiej sieci kanalizacyjnej. Pozostały strumień ścieków (około 2 m³/h) trafiać będzie do systemu końcowego doczyszczania zneutralizowanych ścieków. Wykorzystane zostaną w tym celu selektywne wymienniki jonowe służące do usuwania resztkowych ilości zanieczyszczeń nieusuniętych podczas procesów fizyko-chemicznych. Usuwanie następować będzie na kationicie i anionicie, następnie oczyszczone ścieki trafiają do zakładowej kanalizacji i następnie do miejskiej sieci kanalizacyjnej. Ścieki powstałe podczas regeneracji jonitów będą zawracane do osadnika.

Na każdym etapie procesu monitorowany będzie w sposób automatyczny odczyn ścieków, system będzie wprowadzał poprawki w dozowaniu reagentów zależnie od odczytów pH-metru. Z każdego etapu procesu oczyszczania ścieków będzie możliwość pobrania próbki ścieków celem wykonania stosownych analiz.

Dodatkowo przy oczyszczalni ścieków posadowione zostaną również zbiorniki do gromadzenia stężonych kwasów, zasad oraz barwników. Ścieki te będą stopniowo dozowane do oczyszczalni ścieków. Kąpiel z procesu przygotowania do polerowania (wanna nr 7), kąpiel polerska (wanna nr 9), kąpiel z procesu rozjaśniania (wanna nr 12) oraz kąpiel z barwienia chemicznego zawierająca czarny barwnik będą odpompowywane do paletopojemników typu mauser i następnie dostarczone do punktu zlewu ścieków komunalnych oczyszczalni ścieków w Oświęcimiu.

Ścieki bytowe

Ścieki powstające na skutek bytowania pracowników na terenie zakładu będą odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacyjnej biegnącej w ciągu pasa drogowego ul. Technologicznej, zarządzanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu.

Przedmiotowe ścieki powstają niezależnie od funkcjonowania instalacji IPPC.

Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe po podczyszczeniu trafiają do zbiornika retencyjnego, skąd następnie odprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej, zarządzanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu.

Przedmiotowe wody powstają niezależnie od funkcjonowania instalacji IPPC.

4.6 Gospodarka odpadami.

W związku z pracą instalacji powstawać będą odpady takie jak:

- opakowania po surowcach (pojemniki, folie, uszkodzone palety itp.),
- stężone zużyte kąpiele (w sytuacji remontu lub konserwacji oczyszczalni ścieków),
- odpady z procesu oczyszczania ścieków (osad),
- odpady z prac konserwatorskich i remontowych
- zanieczyszczone ubrania robocze, materiały filtracyjne,
- niezdatne do użycia odczynniki laboratoryjne.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

1. W zakresie ochrony powietrza.

Dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali opracowane zostały dokumenty referencyjne BAT (BREFF).

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

a) Regeneracja i konserwacja kąpeli technologicznych

Filtry oczyszczające kąpiele do odtłuszczania, polerowania, odbarwiania i barwienia elektrochemicznego, które umożliwiają przedłużenie ich żywotności.

b) Techniki zarządzania środowiskiem (wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego, stosowanie i rozwój czystszych technologii produkcyjnych, stosowanie zasad minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia środowiska, wdrożenie programu operacji porządkowych i konserwacyjnych, zawierającego szkolenie i działania prewencyjne pracowników w celu zminimalizowania

specyficznych zagrożeń środowiskowych.

- W zakładzie prowadzone będą okresowe szkolenia pracowników oraz kształcenie personelu.
Prowadzone procesy kontroli i sterowania procesami będą na bieżąco optymalizowane.
- Przewiduje się prowadzenie okresowej kontroli i konserwacji instalacji i urządzeń.
- W zakładzie wdrożony zostanie Zintegrowany System Zarządzania, na który składać się będzie m.in. system zarządzania środowiskowego
- Wdrożone zostaną instrukcje technologiczne oraz procedury postępowania.

Stwierdzone nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane.

c) Projektowanie i budowa nowych instalacji oraz ich eksploatacja/ zasady ogólne, magazynowanie i składowanie materiałów, hermetyzacja: bezpieczne magazynowanie i składowanie materiałów hermetyzacja procesów.

- Zastosowane zostaną zabezpieczenia techniczne, opisane szczegółowo w niniejszej dokumentacji zapewniające ochronę środowiska, m.in. wanny wychwytowe, sorbenty do eliminacji ewentualnych wycieków, powłoki chemoodporne, szczelne pojemniki i zbiorniki magazynowe stosowanych substancji, niecka pod instalacją IPPC.

d) Minimalizacja strat roztworów technologicznych: (stosowanie dostępnych metod minimalizacji wnoszenia i wnoszenia kąpieli związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz rodzajem i składem kąpieli, stosowanie dostępnych metod minimalizacji wnoszenia kąpieli związanych z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami, stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania umożliwiających dobre wypłukanie wyrobów przy oszczędnym zużyciu wody i bezpośrednim odzysku kąpieli technologicznych.

Inwestor prowadzi monitoring procesu, zużycia surowców, przetwarzanych oraz wytwarzanych odpadów (karty przekazania i ewidencji odpadów oraz sprawozdawczość prowadzona zgodnie z przepisami prawa polskiego)

e) Gospodarka energią, wodą i innymi surowcami (stosowanie mieszania kąpieli technologicznych w czasie ich pracy, stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia energii do ogrzewania kąpieli technologicznych, stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia wody i innych surowców, a zwłaszcza stosowanie recyrkulacji)

- Wanna do polerowania zostanie wyposażona w system mieszania mechaniczny (silnik mechaniczny oraz łopaty ze stali nierdzewnej), pozostałe wanny zostaną wyposażone w system mieszania powietrzem (niskociśnieniowa sprężarka elektryczna oraz zawór bezpieczeństwa).
- Ogrzewanie za pomocą grzałek elektrycznych
- Wanny, w których temperatura procesu przekracza 60°C zostaną dodatkowo odizolowane 2" warstwą waty szklanej oraz okryte dodatkową powłoką ze stali nierdzewnej. Wanny zostaną wyposażone w cyfrowe kontrolery temperatury.
- Zakład przewiduje dobór technologii o możliwie niskiej energochłonności, zwiększanie izolacyjności cieplnej budynków, wanień procesowych oraz rurociągów służących do przesyłu ciepła.

f) Minimalizacja i usuwanie emisji zanieczyszczeń lotnych

- Ograniczenie emisji odbywać się będzie poprzez zastosowanie wysokosprawnych płuczek wodnych, tj. skrubera poziomego i skrubera NOx odbierających powietrze z nad wanień procesowych. Skuteczność skrubera poziomego w zakresie usuwania kropelek o rozmiarze 10 mikronów wynosi 99%.
- Skuteczność skrubera NOx w zakresie oczyszczania kropelek o średnicy 32 mikrony

i większe wynosi 99%.

- Wartości proponowane, jako dopuszczalne nie powodują przekroczenia obowiązujących wartości dyspozycyjnych poza terenem, do którego inwestor posiada tytuł prawny. Można więc uznać, że zakład spełnia obowiązujące wymogi.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu będą zastosowane następujące rozwiązania techniczno-organizacyjne:

- utrzymywanie urządzeń i instalacji będących źródłem hałasu w wysokiej sprawności technicznej,
- prowadzenie regularnych przeglądów urządzeń i instalacji wraz z dokonywaniem niezbędnych napraw,
- zakaz postoju na terenie zakładu pojazdów z uruchomionym silnikiem.
- unikanie pracy urządzeń będących źródłem hałasu dłużej, niż wynika to z reżimu technologicznego,
- unikanie pracy maszyn i urządzeń na biegu jałowym.

3. W zakresie oddziaływania na wody powierzchniowe.

Zakład będzie pobierał wodę z sieci zewnętrznej w oparciu o podpisaną umowę i urządzenia pomiarowe (licznik mierzący całkowite zużycie wody na zakładzie oraz podlicznik wskazujący wielkość zużycia wody na cele technologiczne).

- Zakład będzie prowadził okresowe przeglądy i naprawy dzięki czemu eliminowane będą na bieżąco ewentualne nieszczelności instalacji.
- Ścieki z zakładu będą odprowadzane do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych.
- Ścieki z zakładu oczyszczane będą w zakładowej oczyszczalni ścieków zapewniając ich jakość na poziomie określonym przed odbiorcą.
- Zakład będzie prowadził ciągłą kontrolę stanu technicznego urządzeń, przestrzegany będzie reżim technologiczny prowadzonych procesów produkcyjnych.
- Zakład będzie prowadził kontrolę składu chemicznego kąpielni technologicznych.
- Zakład będzie prowadził bieżącą ewidencję danych dotyczących czasu pracy emitorów i urządzeń oczyszczających.
- Zakład będzie prowadził bieżący monitoring wielkości zużycia surowców.

4. W zakresie oddziaływania na wody podziemne, glebę i ziemię.

Metody ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

W celu ograniczenia oddziaływania Zakładu, w tym instalacji IPPC, na wody podziemne, glebę i ziemię, zaprojektowano następujące rozwiązania:

- teren zakładu AXA Stenman Poland Sp. z o.o. będzie zabezpieczony ogrodzeniem i całodobową ochroną przed dostępem osób niepowołanych,
- drogi transportu wewnątrzzakładowego oraz place manewrowe będą utwardzone oraz oddzielone od terenów zielonych betonowym obrzeżem,
- ewentualne wycieki substancji powodujących ryzyko podczas transportu, zostaną zabezpieczone i usunięte w sposób zgodny ze wskazówkami zawartymi w karcie charakterystyki,

- w ciągu kanalizacji deszczowej z terenów utwardzonych zostanie zainstalowany osadnik zawiesiny oraz separator substancji ropopochodnych,
- posadzki wykonane z betonu, obrzeża betonowe, połączone z posadzką, pokryte materiałem chemoodpornym,
- w zakładzie zostaną wdrożone instrukcje i procedury postępowania na wypadek zaistnienia sytuacji awaryjnej,
- w zakładzie prowadzone będą okresowe szkolenia dla pracowników z zakresu postępowania z substancjami powodującymi ryzyko, BHP oraz prawidłowej gospodarki odpadami, w tym w zakresie postępowania w przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej,
- prowadzony będzie systematyczny nadzór zastosowanych zabezpieczeń mających na celu ochronę powierzchni ziemi, a wszystkie stwierdzone nieprawidłowości będą bezzwłocznie usuwane,
- prowadzone będą okresowe kontrole stanu technicznego instalacji.

5. W zakresie gospodarki odpadami.

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnąć będzie poprzez działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów i ograniczeniu ich ilości w szczególności poprzez:

- racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami,
- szkolenia pracowników,
- wybieranie rozwiązań technologicznych generujących jak najmniejsze ilości odpadów,
- realizację projektów usprawniających proces produkcyjny,
- selektywne gromadzenie i magazynowanie odpadów wytwarzanych w trakcie prowadzenia działalności.

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

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

a) dopuszczalna emisja godzinowa z poszczególnych źródeł technologicznych:

nr emitora	źródło emisji	urządzenia redukcyjne	parametry emitora		rodzaj substancji	wielkość emisji [kg/h]
			wysokość [m]	średnica [m]		
E1	Linia anodowania system 1	skruber wodny skuteczność 99 %	14,45	0,80	kwasię siarkowy (VI)	0,53 56

E2	Linia anodowania system 2	skruber wodny skuteczność 99 %	14,45	0,40	kwasy siarkowy (VI)	0,12 36
					tlenki azotu jako NO ₂	0,98 8

b) emisja roczna z instalacji

nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
tlenki azotu jako NO ₂	8,66
kwasy siarkowy (VI)	5,77

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej, zlokalizowanych po stronie południowej i południowo-wschodniej zakładu następujących wartości:

- pora dnia L_{AeqD} – 55 dB
- pora nocy L_{AeqN} – 45 dB.

3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

W związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m³ (instalacja IPPC) zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Technologicznej, na działkach o numerach ewidencyjnych 613/15, 613/16, 613/32 obręb 0007 Marciszów, powstawać będą zarówno odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.

Gospodarka odpadami w Zakładzie polega na:

- wytwarzaniu odpadów
- magazynowaniu odpadów

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

a) Odpady niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	200,0
2.	11 01 07*	Alkalia trujące	85,0

3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	35,0
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	250,0
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,1
7.	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)	2,0
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,05

b) Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2,0
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,0
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
8.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,05
9.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	5,0
10.	17 04 02	Aluminium	2,0
11.	17 04 05	Żelazo i stal	10,0

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

a) Odpady niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady stanowią zużyte kwaśne kąpiele procesowe. Powstaną w sytuacji, gdy zakładowa	Podstawowy skład chemiczny: kwas siarkowy (VI), kwas fosforowy, kwas azotowy.

			oczyszczalnia ścieków będzie niedyspozycyjna np. ze względu na remont lub konserwację.	<u>Właściwości:</u> drażniące, żrące, ekotoksyczne.
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące.	Odpady stanowią zużyte alkaliczne kąpiele. Odpady powstaną w sytuacji, gdy zakładowa oczyszczalnia ścieków będzie niedyspozycyjna np. ze względu na remont lub konserwację.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> wodorotlenek sodu. <u>Właściwości:</u> drażniące, żrące, ekotoksyczne.
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią odwodnione na prasie filtracyjnej osady, które powstają podczas procesu oczyszczania ścieków.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Siarczki metali, wodorotlenki metali, wodorotlenek sodu. <u>Właściwości:</u> drażniące.
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią zużyte kąpiele, w których prowadzony był proces odtłuszczania, powstają w sytuacji, gdy zakładowa oczyszczalnia ścieków będzie niedyspozycyjna np. ze względu na remont lub konserwację.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglan sodu, diwęglan sodu, aminy tłuszczowe etoksylowane, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. <u>Właściwości:</u> drażniące, żrące, ekotoksyczne.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady stanowią opakowania po chemii technicznej. Źródłem powstawania są w głównej mierze dostarczane do Zakładu w opakowaniach składniki kąpieli procesowych, w mniejszym stopniu odpady są wytwarzane w wyniku prowadzenia prac konserwatorskich oraz związanych z utrzymaniem ruchu jak również naprawy i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji oraz w wyniku podczyszczania ścieków i uzdatniania wody.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polipropylen, polietylen, polichlorek winylu, żelazo, aluminium, kwas azotowy(V), kwas fosforowy(V), kwas siarkowy (VI), wodorotlenek sodu. <u>Właściwości:</u> drażniące, ekotoksyczne.
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np.	Odpady stanowią opakowania po chemii technicznej (oleje, środki smarne w sprayu itp.), powstają w wyniku prac konserwatorskich	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> stal, aluminium, benzyna ciężka obrabiana wodorem, destylaty ciężkie parafinowe, dwutlenek węgla.

		azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	prowadzonych na instalacji.	<u>Właściwości:</u> drażniące, ekotoksyczne.
7.	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, szmaty, ścierki, ubrania robocze itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, powstają w związku z bieżącą eksploatacją instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, papier, włóknina, kwas azotowy(V), kwas fosforowy(V), kwas siarkowy (VI), wodorotlenek sodu, benzyna ciężka obrabiana wodorem, destylaty ciężkie parafinowe. <u>Właściwości:</u> drażniące, ekotoksyczne.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady stanowią zużyte urządzenia i maszyny wchodzące w skład instalacji oraz zużyte świetlówki, elementy systemów automatyki itp., niezbędne do utrzymania instalacji w ruchu zawierające elementy niebezpieczne. Powstają podczas prac konserwatorskich prowadzonych na instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> stal, miedź, tworzywa sztuczne, szkło, rtęć. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady stanowią niezdadne do użytku odczynniki laboratoryjne zawierające substancje niebezpieczne, powstają na stanowisku laboratoryjnym, na którym sprawdza się stan kąpeli procesowych i parametry odprowadzanych ścieków.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> amoniak, 2-propan-ol, wodorotlenek sodu, kwas siarkowy, fenoloftaleina, kwas 5-sulfosalicylowy 2 hydrat, kwas solny, kwas szczawiowy 2 hydrat, kwas wersenowy, oranż metylowy, potasu dichromian, potasu fluorek, potasu jodek, potasu nadmanganian, siarczan żelaza (II). <u>Właściwości:</u> drażniące, żrące, ekotoksyczne.

b) Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru	Odpady stanowią	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u>

		i tektury	opakowania po surowcach i półproduktach, które trafiają na linie anodowania (przekładki tekturowe, kartony) oraz zużyte przekładki tekturowe służące do transportu produktów na dalsze etapy produkcji.	włókna celulozowe, skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, gips, kreda. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowią opakowania po surowcach i półproduktach, w których trafiają one na linie anodowania (woreczki foliowe, folia stretch) oraz wyeksploatowane koszyki z tworzywa sztucznego służące do transportu półproduktów na dalsze etapy produkcji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polipropylen, polietylen, polichlorek winylu. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady stanowią uszkodzone drewniane palety oraz palety jednorazowego użytku, na których dostarczany jest materiał powierzony do wykonania usługi anodowania oraz surowce.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Włókna celulozowe, stal. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowią metalowe taśmy zabezpieczające palety z materiałami powierzonymi do wykonania usługi anodowania.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Żelazo, aluminium. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią zużyte sorbenty, szmaty, ścierki, ubrania robocze itp. powstają w związku z bieżącą eksploatacją instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, papier, włóknina. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady stanowią zużyte urządzenia i maszyny wchodzące w skład instalacji oraz zużyte czujniki, urządzenia miernicze, elementy systemów automatyki itp., niezbędne do utrzymania	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> elementy wielomateriałowe, stal, miedź, aluminium, tworzywa sztuczne, szkło. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza

			instalacji w ruchu niezawierające elementów niebezpiecznych. Powstają podczas prac konserwatorskich prowadzonych na instalacji.	bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią zużyte elementy maszyn i urządzeń niezawierające elementów niebezpiecznych, powstają podczas prac konserwatorskich prowadzonych na instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> elementy wielomateriałowe, stal, miedź, aluminium, tworzywa sztuczne, szkło. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory.	Odpad powstaje w wyniku wymiany akumulatorów i baterii w urządzeniach służących do pomiarów parametrów pracy instalacji takich jak przewodność elektrycznej wody, pH kąpieli czy grubość nałożonej powłoki.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> obudowy akumulatorów z tworzyw sztucznych, elementy stalowe, miedziane, sole litowe. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady stanowią zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpady powstają w związku z prowadzeniem niezbędnych prac remontowych i konserwacyjnych prowadzonych bezpośrednio na potrzeby utrzymania w ruchu instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> cement, wapno, kruszywa, elementy ceramiki szklanej. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	17 04 02	Aluminium	Odpady stanowią usunięte podczas remontów elementy aluminiowe. Powstają w wyniku prowadzonych na instalacji prac remontowo-konserwacyjnych mających na celu	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> aluminium. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

			utrzymanie instalacji w sprawności.	
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady stanowią usunięte podczas remontów elementy z żelaza i jego stopów. Powstają w wyniku prowadzonych na instalacji prac remontowo-konserwacyjnych mających na celu utrzymanie instalacji w sprawności.	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo i jego stopy.</p> <p><u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>

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

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 nieupoważnionych.

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 chemii** - stanowi wydzieloną część hali produkcyjnej. Pomieszczenie to wyposażone jest w szczelną, chemoodporną posadzkę usytuowaną w zagłębieniu. Utworzona w ten sposób niecka będzie miała pojemność około 39,5 m³. Wyposażony będzie w wanny wychwytowe (dla zbiorników z kwasami i alkaliami) z tworzywa odpornego na ich działanie. Objętość wanny wynosić będzie co najmniej połowę objętości magazynowanych na niej substancji, jednak będzie nie mniejsza niż objętość największego pojedynczego zbiornika. W wyznaczonych miejscach na terenie magazynu zlokalizowane będą sorbenty i rękawy sorpcyjne przeznaczone do eliminacji ewentualnych wycieków substancji niebezpiecznych.
- **Plac składowy** - przeznaczony do magazynowania odpadów, znajdować się będzie po zachodniej stronie budynku produkcyjnego. Plac składowy zajmować będzie obszar około 164 m² z czego 88 m² stanowić będzie wiata. Wysokość wiaty wyniesie około 4 m, co pozwoli na swobodne umieszczenie pod nią kontenerów i pojemników. Wyznaczony obszar posiadać będzie utwardzone podłoże.

Wytwarzane odpady będą magazynowane zgodnie z poniższymi tabelami:

a) Odpady niebezpieczne

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady magazynowane będą w pojemniku typu mauser ustawionym na wannie wychwytowej przeznaczonej do magazynowania kwasów, w magazynie chemii.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady magazynowane będą w pojemniku typu mauser ustawionym na wannie wychwytowej przeznaczonej do magazynowania alkaliów, w magazynie chemii.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnym pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w pojemniku typu mauser ustawionym na wannie wychwytowej przeznaczonej do magazynowania alkaliów, w magazynie chemii.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania

		pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		odpadami do dalszego zagospodarowania.
7.	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 sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, zamykanych, pojemnikach w magazynie chemii. Miejsca magazynowania i pojemniki będą odpowiednio oznaczone.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, zamykanych, pojemnikach magazynie chemii lub przekazywane odbiorcą odpadów bezpośrednio po wytworzeniu. Miejsca magazynowania i pojemniki będą odpowiednio oznaczone.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.

b) 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 odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w odpowiednio	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady

			oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą na plac składowania odpadów, gdzie posiadają wydzieloną strefę, w odpowiednio oznaczonym miejscu.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, zamykanych, pojemnikach przy linii produkcyjnej, następnie w pojemniku zbiorczym na placu składowania odpadów. Miejsca magazynowania i pojemniki będą odpowiednio oznaczone.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach na placu składowym.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach w pojemnikach na placu składowym lub w przypadku odpadów o dużych gabarytach luzem w sposób uporządkowany na placu składowym.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
8.	16 06 05	Inne baterie i	Odpady magazynowane	Po zgromadzeniu

		akumulatory	będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, zamykanych, pojemnikach w magazynie chemii.	odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
9.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w kontenerach na placu składowym. W przypadku odpadów o dużych gabarytach dopuszcza się ich składowanie luzem w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
10.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w kontenerach na placu składowym. W przypadku odpadów o dużych gabarytach dopuszcza się ich składowanie luzem w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania..
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w kontenerach na placu składowym. W przypadku odpadów o dużych gabarytach dopuszcza się ich składowanie luzem w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.

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

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Wielkość zużycia surowców, winna być monitorowana w systemie ciągłym. Okresowo służby zakładowe winny dokonywać oceny ich zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji.

Nadzorem objęte winny być:

- ilość i rodzaj stosowanych surowców i materiałów pomocniczych,
- ilość zużywanych mediów: energii, wody,
- rodzaj i ilość wytwarzanych produktów,
- rodzaj i ilość powstających odpadów.

W celu oceny efektywności korzystania z zasobów w instalacjach IPPC winien być prowadzony monitoring a dane dotyczące zasobów powinny być gromadzone na bieżąco (np. w systemie elektronicznym).

Na potrzeby kontroli należy sporządzać okresowe nie rzadziej niż raz na rok zestawienia ilości zużytych surowców, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów. Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczane minimum raz na rok.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej.

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

Na podstawie miesięcznych zestawień winna być prowadzona analiza tendencji efektywności wykorzystania energii. Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, winna być przeprowadzana raz w roku.

Na tej podstawie należy sporządzać plany działań w zakresie optymalizacji procesów produkcyjnych, zwiększania efektywności energetycznej oraz wdrażania nowych technologii m.in. z zakresu ochrony środowiska.

3. Monitoring parametrów technicznych

Nadzorem objęte winny być:

- parametry techniczne procesów na instalacjach,
- stan techniczny instalacji IPPC – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko.

4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

W terminie 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji należy wykonać wstępne pomiary emisji zanieczyszczeń na emitorach E1 oraz E2 i przedłożyć je Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Emitory należy wyposażyć w króćce pomiarowe zgodne z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza – Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Pomiary należy wykonywać na emitorach E1 oraz E2 w zakresie NO_2 i H_2SO_4 z częstotliwością 1 raz w roku.

Eksploatujący będzie również prowadził regularne przeglądy techniczne urządzeń oczyszczających.

Pomiary powinny być wykonywane metodami referencyjnymi na przygotowanych stanowiskach pomiarowych przed i za skruberami, w których lokalizacja punktów pomiarowych jest zgodna z normą PN-Z-04030-7.

5. Monitoring procesów technologicznych

Procedury monitorowania procesów technologicznych winny obejmować w przedmiotowym zakładzie oprócz ciągłej kontroli stanu technicznego urządzeń, także przestrzeganie reżimu technologicznego procesów oraz bieżące ewidencjonowanie danych dotyczących czasu pracy emitorów i urządzeń oczyszczających.

Parametry techniczne procesów technologicznych (takie jak skład i temperatura kąpieli procesowych, prawidłowa praca neutralizatora ścieków) winny być monitorowane na bieżąco przez

osoby odpowiedzialne za zachowanie reżimu technologicznego. Przeglądy techniczne maszyn i urządzeń (w tym urządzeń chroniących środowisko) winny być prowadzone na bieżąco przez osoby nadzorujące proces produkcyjny. Wszystkie awarie zgłaszane do służb technicznych i usuwane. W Zakładzie planuje się również prowadzenie generalnych okresowych przeglądów maszyn i urządzeń zgodnie z harmonogramem tj. raz w roku.

5. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być prowadzone pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzić bezpośrednio po rozpoczęciu użytkowania instalacji, a następnie raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki w 2 dwóch punktach pomiarowych. Punkty pomiarowe powinny być zlokalizowane na najbliższych terenach chronionych akustycznie (zabudowa mieszkaniowo – usługowa) tj. na granicy działki ew. nr 697/2 oraz działki ew. nr 686/4 przy ul. Myśliwskiej w Zawierciu.

6. Monitoring poboru wody.

W zakresie monitorowania procesów poboru wody prowadzony jest rejestr ilości pobieranej wody w sposób pozwalający na określenie wielkości poboru w miesiącu, przy pomocy wodomierzy.

7. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się ponieważ ścieki odprowadzane są do kanalizacji innego podmiotu na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

8. Monitoring dotyczący wód podziemnych oraz gleby i ziemi.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych prowadzący instalację winien prowadzić:

- systematyczny nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (ze szczególnym uwzględnieniem substancji powodujących ryzyko), celem wykrycia nieprawidłowości,
- okresową ocenę stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
- wykaz stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.

10. Ewidencja i monitoring odpadów.

Spółka AXA Stenman Poland sp. z o.o. z siedzibą w Siewierzu ul. Warszawskiej 89, zobowiązana jest do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

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

1. W trakcie rozruchu i wyłączenia

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

2. W przypadku awarii instalacji

Nie jest planowana eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Ewentualne wystąpienia stanów awaryjnych urządzeń, pociąga za sobą w większości przypadków wstrzymanie produkcji na czas usunięcia awarii. Ponadto w przypadku przeprowadzania przeglądów urządzeń, konserwacji oraz okresowych remontów poszczególnych elementów instalacji następuje wyłączenie części instalacji, a następnie jej włączanie.

VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych, oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

A. Zobowiązania ogólne:

1. 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).
2. Przekazywania marszałkowi województwa właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania lub przetwarzania odpadów rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy. (zgodnie z art. 75 i art. 76 ust. 1 ustawy o odpadach).
3. 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.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. 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.
6. Przedkładania do 30 stycznia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (<http://bip.slaskie.pl/> - ŚRODOWISKO - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych - Karta usług na platformie SEKAP; załącznik pn. Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym).
7. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
8. 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_317” lub „OS.PZ.POMIARY_317”.

VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii.

Zakład nie jest zaliczany ani do zakładów o zwiększonym ryzyku ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, niemniej występuje możliwość wystąpienia stanów awaryjnych w Zakładzie. Zatem dla rozpatrywanych instalacji IPPC podano poniżej sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz określono sposoby postępowania w przypadku ich wystąpienia.

1. Sytuacje awaryjne mogące wystąpić na terenie Zakładu to:

- pożar - w przypadku zaistnienia zdarzenia inicjującego i potencjalnego źródła zapłonu,
- awaria instalacji elektrycznej,
- wyciek z instalacji technologicznej,
- wyciek z opakowań w trakcie transportu lub magazynowania,
- rozszczelnienie instalacji do neutralizacji ścieków.

2. W celu zapobiegania występowania i ograniczaniu skutków awarii stosowane są następujące zabezpieczenia:

- odpady niebezpieczne będą przechowywane wyłącznie na utwardzonych powierzchniach w specjalnie do tego celu wyznaczonym miejscu. Pojemniki lub kontenery przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych są odporne na działanie substancji niebezpiecznych znajdujących się w odpadach oraz uniemożliwiają przemieszczanie się odpadów lub ich przedostawanie do środowiska,
- substancje niebezpieczne chemiczne przechowywane będą wyłącznie w przystosowanym do tego celu magazynie chemii,
- pracownicy zostaną odpowiednio przeszkoleni i znają procedury postępowania w przypadku rozlania lub rozsypania substancji niebezpiecznej,
- instalacje gazowe oraz technologiczne będą chronione przez zawory bezpieczeństwa,
- odpowiednie uszczelnienie materiałem niepalnym przejść kabli przez ściany i stropy,
- pomieszczenia wyposażone będą w podręczne środki gaśnicze oraz apteczki ekologiczne.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne

Nie stwierdzono możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

Zakład nie przewiduje zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku konieczności zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być oczyszczony i zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

X. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Prowadzący instalację: firma AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Siewierzu (Regon: 272951960, NIP: 6491110585), działający przez pełnomocnika, pismem z dnia 8 września 2017 r., (wpływ dnia 11 września 2017r.) zwrócił się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wani procesowych większej niż 30 m³, na terenie zakładu AXA Stenman Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Technologicznej.

Jednocześnie, jak wynika z załączonych dokumentów, pismem z dnia 30 grudnia 2016 r. firma Panattoni Europe Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, działająca przez pełnomocnika, złożyła wniosek do Prezydenta Miasta Zawiercie o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn.: „Budowa hali magazynowo-produkcyjnej z zapleczem socjalno-biurowym wraz z niezbędną infrastrukturą w mieście Zawiercie przy ul. Myśliwskiej”.

Dla przedsięwzięcia wydana została decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 12 czerwca 2017 r. o znaku WOŚGM.6220.27.14.2016.JLK, zmieniona (na wniosek strony): decyzją z 31 października 2017 r. o znaku WOŚGM.6220.11.13.2017.ADT oraz decyzją z dnia 23 kwietnia 2018 r., o znaku WOŚGM.6220.2.12.2018.ADT.

Dla ww. przedsięwzięcia wydane zostało pozwolenie na budowę z dnia 15 września 2017 r. nr 781/2017, zmienione decyzją z dnia 15 listopada 2017 r. nr 946/2017, decyzją z dnia 15 stycznia 2018 r. nr 39/2018, przeniesiona decyzją z 31 stycznia 2018 r. nr 77/2018.

Zgodnie z tymi decyzjami instalacja eksploatowana będzie na działkach 613/15, 613/16 i 613/32 w obrębie Marciszów.

Spółka AXA Stenman Poland Sp. z o.o. nabyła tytuł prawny do ww. gruntu i budynków na podstawie umowy najmu.

Spółka AXA Stenman Poland Sp. z o.o. jest prowadzącym instalację.

Do wniosku załączona została dokumentacja sporządzona przez firmę EKOLOGIS Laboratorium Badań Środowiskowych S.C., która zawierała także: „Analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko” – wrzesień 2017.

Do tut. Urzędu nie wpłynął wniosek o wyłączenie z udostępniania publicznego jakichkolwiek treści zamieszczonych we wniosku wraz z załącznikami i uzupełnieniami.

Z tytułu ww. wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 1200,00 złotych. Kopię opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska mailem z dnia 2 listopada 2017 r.

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

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169) a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust 1 pkt

15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz. U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (pismo z dnia 28 września 2017 r. o znaku OS-PZ.KW-01056/17, z dnia 31 października 2017 r. o znaku OS-PZ.KW-01110/17, z dnia 5 stycznia 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-00007/18, oraz z dnia 12 marca 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-00205/18).

W toku prowadzonego postępowania prowadzący instalację: AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Siewierzu (Regon: 272951960, NIP: 6491110585), działający przez pełnomocnika, złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 12 września 2017r., (wpływ dnia 14 września 2017r.), z dnia 17 października 2017r. (wpływ dnia 20 października 2017r.), z dnia 20 listopada 2017 r. (wpływ dnia 22 listopada 2017r.), z dnia 15 stycznia 2018 r. (wpływ dnia 17 stycznia 2018r.), z dnia 8 lutego 2018 r. (wpływ dnia 12 lutego 2018 r.), z dnia 8 marca 2018 r. (wpływ dnia 12 marca 2018r.), z dnia 9 marca 2018 r. (wpływ 12 marca 2018 r.), z dnia 22 marca 2018 r. (wpływ 26 marca 2018 r.), oraz z dnia 7 maja 2018 r. (wpływ 14 maja 2018 r.), załączając:

- dokumentację wnioskową pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości waniej procesowych większej niż 30 m³”, zawierającą
- analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko - Ekologis Laboratorium Badań Środowiskowych S.C., Wrocław, marzec 2017 r., wraz z uzupełnieniami.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 31 października 2017 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku firmy AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Siewierzu (instalacja zlokalizowana na terenie Zakładu w Zawierciu) w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miejskim w Zawierciu oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy. Dnia 26 lutego 2018 r. przeprowadzono oględziny miejsca realizacji instalacji. Podczas oględzin między innymi ustalono, że instalacja jest w trakcie budowy. Przedstawiciele Zakładu udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku. Ponowne oględziny odbyły się po ukończeniu budowy instalacji - w dniu 29 maja 2018 r. Wnioskodawca zobowiązany został do przedłożenia tekstu jednolitego wniosku w związku z licznymi zmianami wprowadzonymi podczas budowy instalacji. Wnioskodawca poinformował, że planuje oddanie instalacji do eksploatacji w lipcu 2018 r.

Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji określone zostały na poziomie zaproponowanym przez Wnioskodawcę.

Wniosek w zakresie ochrony powietrza spełnia wymagania określone w art. 184 ust. 2 i 4, art. 221 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799).

Ustalone ilości substancji wprowadzanych do powietrza, przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określonych przez wnioskodawcę, nie powodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, które określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012 poz. 1031), oraz wartości odniesienia substancji, które określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Jednocześnie zobowiązano operatora do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z nowo zbudowanej instalacji, najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzeń oraz do ich przedłożenia Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z artykułem 147 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799) oraz określono wymagania dotyczące prowadzenia pomiarów emisji w oparciu o art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799) oraz wykonywanie pomiarów emisji substancji z częstotliwością 1 raz w roku.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Instalacja objęta niniejszym wnioskiem zlokalizowana będzie na terenie objętym aktualnym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego miasta Zawiercia dla obszarów obejmujących Strefę Aktywności Gospodarczej w Zawierciu - Obszar „A”, położony w rejonie ulic: Wojska Polskiego, Myśliwskiej i projektowanej drogi głównej, z otoczeniem uchwalonym uchwałą nr XLIX/634/10 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 31 marca 2010 r. Zgodnie z przedmiotowym planem najbliższe tereny chronione akustycznie znajdują się w odległości około 65 m na południowy wschód od granic planowanego przedsięwzięcia. Stanowią je tereny mieszkaniowo-usługowe oznaczone, w planie zagospodarowania przestrzennego symbolem 1MNU1 oraz 1MNU2. Dopuszczalny poziom hałasu dla tych terenów określono w pozwoleniu zintegrowanym na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (z późniejszymi zmianami) oraz informacji o pracy instalacji w porze dnia i porze nocy.

Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością projektowanej instalacji IPPC oraz pozostałych instalacji na terenie Zakładu wynika, że ich sumaryczna eksploatacja nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Pomiary hałasu w środowisku powinny zostać wykonane bezpośrednio po rozpoczęciu użytkowania instalacji, a następnie raz na 2 lata w 2 punktach zlokalizowanych na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanych przy ul. Myśliwskiej w Zawierciu.

Z obliczeń rozprzestrzeniania hałasu wynika, że zastosowane rozwiązania ograniczające emisję hałasu powinny być wystarczające dla dotrzymania obowiązujących standardów akustycznych w środowisku.

Gospodarka wodno-ściekowa.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.) w niniejszej decyzji określono ilość wykorzystywanej wody, gdyż jest ona zakupywana od podmiotu zewnętrznego. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, które będą wprowadzane do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych. Kwestie wprowadzania, do kanalizacji innego podmiotu, pochodzących z instalacji ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego zostaną uregulowane w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym, wydanym w trybie ustawy Prawo wodne, w którym zostaną ujęte także kwestie monitoringu odprowadzanych ścieków.

W związku z powyższym w decyzji nie ustala się monitoringu zakupywanej wody oraz ścieków wprowadzanych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych.

W związku z faktem, iż woda na potrzeby przedmiotowej instalacji jest zakupywana od podmiotu zewnętrznego natomiast ścieki z zakładu są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, stroną w postępowaniu o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla rozpatrywanej instalacji nie będzie Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie.

W zakresie gospodarki odpadami udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu, zgodnie z art.188 ust. 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.), 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 w decyzji uwzględniono numery NIP i REGON wnioskodawcy.

Zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska obowiązkowi uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów wymaga jedynie instalacja i odpady powstające w wyniku jej eksploatacji.

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.

W zakresie wód podziemnych, gleby i ziemi.

Jak ustalono, strefę przypowierzchniową stanowi warstwa nasypów niebudowlanych, pod którą zalegają warstwy glin piaszczystych, glin pylastych, glin piaszczystych zwięzłych – z domieszkami żwirów i humusu oraz piasków gliniastych, pospótek i żwirów gliniastych. Dalej w profilu glebowym występują utwory nieprzepuszczalne głównie ility, ility pylaste i piaszczyste przewarstwione żwirem gliniastym, piaskiem średnim i drobnym zawierające domieszki żwiru i humusu, stanowiące korzystną naturalną barierę chroniącą środowisko gruntowo – wodne przed zanieczyszczeniem. W obrębie występowania utworów przepuszczalnych zalegających na głębokościach od 0,7 do 1,3 m ppt. stwierdzono występowanie wody gruntowej zawieszanej na stropie warstw nieprzepuszczalnych. Obszar projektowanej inwestycji zlokalizowany jest w zasięgu dwóch Głównych Zbiorników Wód Podziemnych: nr 327 – Zbiornik Lubliniec – Myszków oraz 454 Olkusz – Zawiercie, wydzielone w obrębie utworów triasu dolnego i środkowego.

Jak ustalono na podstawie dokumentacji sporządzonej przez firmę EKOLOGIS Laboratorium Badań Środowiskowych S.C., która zawierała także: „Analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko” – wrzesień 2017:

„... Zastosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne uznaje się za wystarczające do uniemożliwienia przedostania się substancji powodujących ryzyko do środowiska gruntowo-wodnego. Miejsca magazynowania oraz stosowania substancji są wyposażone w szczelne posadzki, dostosowane do rodzaju magazynowanych substancji. Okalające halę obrzeża pokryte warstwą chemoodporną, wraz z posadzką tworzą szczelną nieckę, której pojemność znacznie przekracza objętość największego zbiornika zawierającego substancje stwarzające ryzyko. Wykorzystywane preparaty oraz wytwarzane odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach, w wyznaczonych i przystosowanych do tego celu miejscach na terenie zakładu. Na terenie zakładu AXA Stenman Sp. z o.o. stosowane będą preparaty zawierające w składzie substancje powodujące ryzyko. Ponadto substancje powodujące ryzyko zostały zidentyfikowane w wytwarzanych odpadach niebezpiecznych. W celu określenia konieczności sporządzenia raportu początkowego, przeprowadzona została analiza ryzyka, zgodnie z wytycznymi komisji europejskiej

oraz wytycznymi krajowymi. W przeprowadzonej analizie ryzyka zidentyfikowano w pierwszej kolejności substancje powodujące ryzyko oraz miejsca ich występowania na terenie zakładu. W dalszej kolejności przeanalizowano właściwości fizykochemiczne poszczególnych substancji powodujących ryzyko, takie jak stan skupienia oraz rozpuszczalność w wodzie, a także porównano ilości w jakich ww. substancje występują na terenie zakładu z przyjętymi ilościami progowymi. W ostatnim etapie przeanalizowano zastosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne w miejscach magazynowania i stosowania substancji powodujących ryzyko.”

Jak wynika z przedłożonej dokumentacji, zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne stanowią wystarczające zabezpieczenie mające na celu ochronę powierzchni ziemi przed przedostaniem się zidentyfikowanych substancji powodujących ryzyko. W związku z powyższym opracowanie raportu początkowego, dla przedmiotowej instalacji IPPC, nie jest zatem wymagane, ale z uwagi na rodzaj prowadzonej działalności zobowiązano Prowadzącego instalację do systematycznego nadzoru miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców.

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

W części V określono warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. Generalnie instalacje i urządzenia eksploatowane w przedmiotowym zakładzie nie powodują w czasie ich rozruchu zwiększonej emisji zanieczyszczeń do powietrza. Instalacje pracują wyłącznie w typowych dla siebie warunkach.

Część VI określa sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji. Zakład, AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Siewierzu, nie jest zaliczany ani do zakładów o zwiększonym ryzyku ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, niemniej jednak występuje możliwość wystąpienia stanów awaryjnych w Zakładzie.

Zatem dla rozpatrywanej instalacji IPPC, w części VII opisano sytuacje awaryjne wraz ze sposobami ograniczania skutków awarii oraz określono sposoby postępowania w przypadku jej wystąpienia. Ponadto wnioskodawca poinformował, iż w przypadku zaistnienia zdarzeń awaryjnych na terenie Spółki, prowadzący instalację będzie postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami BHP, obsługi poszczególnych urządzeń oraz obowiązującymi systemami jakości.

W części VIII określono, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko. Instalacje będące przedmiotem niniejszego pozwolenia (zlokalizowane na terenie miasta Zawiercie) znajdują się w odległości (w linii prostej) około 100 km od granicy państwa.

Pozwolenie obowiązuje bezterminowo, niemniej zgodnie z art. 216 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania. Strona postępowania - pismem z dnia 21 czerwca 2018 r. została poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Nie zostały wniesione uwagi do sprawy, w przewidzianym terminie.

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

Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach obejmującej całość przedsięwzięcia określonego w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał; w terminie 14 dni od jej doręczenia.

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

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

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 2011,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. MARSZAŁKA SĄDOWEGO
Ewa Czerwik-Nowak
Zastępcza Dyrektora
Wydziału Odwołań Środowiskowych

Otrzymują

1. [REDACTED] – pełnomocnik AXA Stenman Poland Sp. z o.o. w Zawierciu
EKOlogis Laboratorium Badań Środowiskowych s.c.
ul. M. Skłodowskiej-Curie 55/61, 50-369 Wrocław

Do wiadomości w wersji drukowanej:

2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
3. Urząd Miasta Zawiercie
ul. Leśna 2, 42-400 Zawiercie
4. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
5. OS.PZ. – aa. – poz. rejestru: 317

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa – e-mail
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień - SOD
3. OS.RW – baza danych – SOD
4. OS.OW – na BIP – SOD
