|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  | Katowice, dnia 23 października 2023 r.znak sprawy: OE-PZ.7222.21.2023 (OS-PZ.7222.177.2020)znak pisma: OE-PZ.KW-001778/23*(za dowodem doręczenia)* |
|  |  |
| **Decyzja nr** | **3824/OE/2023** |
|  |  |
|  |  |
| **Organ wydający** | **Marszałek Województwa Śląskiego** |
|  |  |
|  |  |
| w sprawie | wniosku z 28 grudnia 2020 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego, |
|  |  |
|  |  |
| na podstawie | art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775) (dalej: ustawa Kpa), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) (dalej: ustawa POŚ), |
|  |  |

 **orzekam**

zmienić pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Śląskiego z 10 listopada 2006 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/104/11/06 (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z 19 grudnia 2007 r. znak: ŚR/IV/6618/61/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z 23 grudnia 2010 r. nr 5533/OS/2010, z 19 stycznia 2012 r. nr 118/OS/2012, z 20 listopada 2014 r. nr 2709/OS/2014, z 19 lipca 2017 r. nr 2441/OS/2017 oraz decyzją z 8 kwietnia 2019 r. nr 1024/OS/2019) dla instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych przekraczającej 30 m3, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Grażyńskiego 141, eksploatowanej przez Electropoli Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej (NIP: 5471875249), w następujący sposób:

1. **W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”:**
2. **punkt 2. „Opis instalacji i stosowanej technologii” otrzymuje brzmienie:**

 **„2. Opis instalacji i stosowanej technologii.**

Przygotowanie powierzchni wyrobu odbywa się metodami mechanicznymi i chemicznymi,
w kąpielach odtłuszczających chemicznych i elektrochemicznych (ultradźwiękowych i anodowych), trawiących i aktywujących.

W wannach procesowych wypełnionych kąpielami prowadzone są operacje technologiczne, związane z przygotowaniem powierzchni detali surowych, nakładaniem powłok, pasywacją powłok, uszczelnianiem i suszeniem oraz płukaniami międzyoperacyjnymi.

Instalacja IPPC składa się z dwóch linii technologicznych:

1. linia nr 1 (ZNK1) – automatyczna linia zawieszkowa do cynkowania kwaśnego i powłok stopowych Zn-Ni z kąpieli kwaśnych,
2. linia nr 2 (ZNK2) – automatyczna linia zawieszkowa do powłok stopowych Zn-Ni z kąpieli kwaśnych.

Całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 191,92 m3.

1. Linia nr 1 (ZNK1) - automatyczna linia zawieszkowa do cynkowania kwaśnego i powłok stopowych Zn-Ni z kąpieli kwaśnych.

Detale przeznaczone do obróbki zamocowane na zawieszkach, przy użyciu specjalistycznego transportu, przemieszczane są do poszczególnych wanien z kąpielami.

Na automatycznej linii zawieszkowej do cynkowania kwaśnego i powłok stopowych Zn-Ni z kąpieli kwaśnych, realizowane są procesy w następującej kolejności:

* załadunek części,
* stanowisko odkładcze,
* odtłuszczanie chemiczne, alkaliczne, preparatem zawierającym głównie ług sodowy, glukonian sodu, wodorotlenek potasu i środki powierzchniowoczynne, w temperaturze ok. 60°C,
* płukanie ciepłe po odtłuszczaniu,
* płukanie kaskadowe po odtłuszczaniu chemicznym – płuczka kaskadowa trójstopniowa przeciwprądowa,
* trawienie stali i żeliwa w ok. 15 % roztworze kwasu solnego w temperaturze otoczenia,
* płukanie kaskadowe trójstopniowe po trawieniu – płuczka kaskadowa trójstopniowa przeciwprądowa,
* odtłuszczanie ultradźwiękowe – odłuszczanie detali stalowych i żeliwnych w kąpieli zawierającej głównie ług sodowy, glukonian sodu, wodorotlenek potasu i środki powierzchniowoczynne, w temperaturze do 60°C,
* odtłuszczanie elektrolityczne anodowe – odłuszczanie detali stalowych i żeliwnych w kąpieli zawierającej głównie ług sodowy, glukonian sodu, wodorotlenek potasu i środki powierzchniowoczynne, w temperaturze do 60°C,
* płukanie kaskadowe trójstopniowe po odtłuszczaniu elektrochemicznym w temperaturze 20°C - płuczka przeciwprądowa,
* aktywacja powierzchni części przed procesem cynkowania i procesem nakładania powłok stopowych Zn-Ni w 7-10% roztworze kwasu solnego, w temperaturze otoczenia,
* cynkowanie kwaśne – proces elektrolityczny, katodowy, w którym pokrywane detale stanowią katodę, a anodą jest metaliczny cynk. Proces prowadzony jest w temperaturze pomiędzy 20-40°C, w wannie wypełnionej roztworem zawierającym chlorek cynku, chlorek potasu, kwas borowy oraz dodatki organiczne (mieszanina alifatycznych związków organicznych oraz alkoholi i amin),
* płukanie po procesie cynkowania – temp. otoczenia,
* nakładanie powłok stopowych Zn-Ni z kąpieli kwaśnej – proces prowadzony w sposób podany powyżej,
* płukanie kaskadowe trójstopniowe po cynkowaniu i nakładaniu powłok Zn-Ni w temperaturze otoczenia,
* aktywacja przed pasywacjami – proces stosowany dla powierzchni stalowych przed procesem pasywacji. Stanowi roztwór ok. 0,01% kwasu azotowego,
* pasywacja części po nakładaniu powłok cynkowych lub powłok Zn-Ni w kąpieli SC2 w temperaturze do 30°C, roztwór zawiera azotan sodu, azotan kobaltu, kwas azotowy, siarczan chromu (III), roztwór koloidalny kwasu silikonowego, kąpiel nie zawiera chromu VI,
* pasywacja Ultra III po nakładaniu powłoki cynkowej - proces pasywacji na kolor niebieski prowadzony jest bezprądowo w temperaturze 250C, roztwór zawiera azotan sodu i azotan chromu (III), kwas azotowy, kąpiel nie zawiera chromu VI,
* pasywacja Tripass ELV 1500LT - proces pasywacji powłok cynkowych lub stopowych Zn-Ni prowadzony jest bezprądowo w temperaturze 30-400C, roztwór zawiera azotan chromu (III), azotan kobaltu, dodatek organiczny, kwas azotowy, kąpiel nie zawiera chromu VI,
* płukanie kaskadowe, dwustopniowe po pasywacjach w temperaturze otoczenia,
* płukanie kaskadowe, dwustopniowe po pasywacji SC2 w temperaturze otoczenia,
* uszczelnianie powłoki cynkowej lub stopowej Zn-Ni na bazie soli krzemowych, temp. pracy kąpieli do 40°C,
* odmuch części sprężonym powietrzem,
* suszenie części w temperaturze 100°C, medium – gaz ziemny,
* ochładzanie części w temperaturze otoczenia,
* rozładunek części.
1. Linia nr 2 (ZNK2) – automatyczna linia zawieszkowa do powłok stopowych Zn-Ni z kąpieli kwaśnych.

Analogicznie jak na linii nr 1, na linii nr 2 detale przeznaczone do obróbki mocowane będą na zawieszkach, skąd przy użyciu specjalistycznego transportu, przemieszczane będą do poszczególnych wanien z kąpielami.

Na automatycznej linii zawieszkowej do powłok stopowych Zn-Ni z kąpieli kwaśnych realizowane będą procesy w następującej kolejności:

* załadunek części,
* bufor,
* odtłuszczanie chemiczne - odłuszczanie detali stalowych i żeliwnych w kąpieli, zawierającej głównie wodorotlenek sodowy, glukonian sodu, wodorotlenek potasu i środki powierzchniowoczynne, w temperaturze ok. 60°C,
* płukanie po odtłuszczaniu chemicznym – płuczka kaskadowa trójstopniowa przeciwprądowa,
* trawienie stali i żeliwa w ok. 15 % roztworze kwasu solnego, w temperaturze otoczenia,
* płukanie po trawieniu – płuczka kaskadowa trójstopniowa przeciwprądowa,
* odtłuszczanie ultradźwiękowe – odłuszczanie detali stalowych i żeliwnych w kąpieli, zawierającej głównie wodorotlenek sodowy, glukonian sodu, wodorotlenek potasu i środki powierzchniowoczynne,
* odtłuszczanie elektrolityczne anodowe – odłuszczanie detali stalowych i żeliwnych w kąpieli, zawierającej głównie ług sodowy, glukonian sodu, wodorotlenek potasu i środki powierzchniowoczynne, w temperaturze ok. 50-60°C,
* płukanie kaskadowe trójstopniowe po odtłuszczaniu elektrochemicznym - płuczka przeciwprądowa,
* aktywacja powierzchni części przed procesem nakładania powłok stopowych Zn-Ni w 7-10% roztworze kwasu solnego, w temperaturze otoczenia,
* nakładanie powłok stopowych Zn-Ni z kąpieli kwaśnej – proces elektrolityczny, katodowy, w którym pokrywane detale stanowią katodę, a anodą jest metaliczny cynk. Proces prowadzony jest w temperaturze 33-38°C, w wannie wypełnionej roztworem, zawierającym chlorek cynku, chlorek potasu, chlorek niklu oraz dodatki organiczne,
* płukanie kaskadowe trójstopniowe po nakładaniu powłok Zn-Ni w temperaturze otoczenia,
* płukanie transferowe,
* aktywacja przed pasywacją – proces stosowany dla powierzchni stalowych, przed procesem pasywacji, w roztworze ok. 10% kwasu solnego,
* pasywacja SC2 części po nakładaniu powłok Zn-Ni w kąpieli SC2, w temperaturze ok. 30°C, roztwór zawiera azotan sodu, azotan kobaltu, kwas azotowy, siarczan chromu (III), roztwór koloidalny kwasu silikonowego, kąpiel nie zawiera chromu VI,
* pasywacja Ultra IV po nakładaniu powłoki cynkowej - proces pasywacji na kolor niebieski prowadzony jest bezprądowo, w temperaturze 30-350C, roztwór zawiera 9-wodny azotan chromu (III), azotan sodu, kwas azotowy. Kąpiel nie zawiera chromu VI,
* płukanie kaskadowe, dwustopniowe po pasywacji SC2, w temperaturze otoczenia,
* płukanie kaskadowe, dwustopniowe po pasywacji ultra IV, w temperaturze otoczenia,
* uszczelnianie powłoki stopowej Zn-Ni, w temp. pracy kąpieli 20-60°C,
* odmuch części sprężonym powietrzem,
* suszenie części w temperaturze 100°C, medium-gaz ziemny,
* ochładzanie części w temperaturze otoczenia,
* rozładunek części.”
1. **punkt 3. „Gospodarka wodno-ściekowa” otrzymuje brzmienie:**

**„3. Gospodarka wodno-ściekowa.**

**3.1. Gospodarka wodna.**

Woda na potrzeby technologiczne oraz socjalno-bytowe dostarczana jest z sieci wodociągowej Fenice Poland Sp. z o.o., na podstawie zawartej umowy.

Woda do celów technologicznych wykorzystywana jest w instalacji galwanizerni, w ilości ok. 46 000 m3/rok, w tym:

1. W linii technologicznej nr 1 – automatyczna zawieszkowa linia galwaniczna do nakładania powłok cynkowych i stopowych cynk-nikiel z kąpieli kwaśnych, w ilości ok. 24 000 m3/rok.

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

* sporządzania kąpieli technologicznych,
* zasilania kąpieli technologicznych w zależności od parametrów kąpieli,
* wymiany okresowej kąpieli płuczących (płuczek międzyoperacyjnych),
* stałego zasilania kąpieli płuczących,
* okresowego i stałego zasilania skruberów.
1. W linii technologicznej nr 2 – automatyczna zawieszkowa linia galwaniczna do nakładania powłok stopowych cynk-nikiel z kąpieli kwaśnych, w ilości ok. 22 000 m3/rok.

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

* sporządzania kąpieli technologicznych,
* zasilania kąpieli technologicznych w zależności od parametrów kąpieli,
* wymiany okresowej kąpieli płuczących (płuczek międzyoperacyjnych),
* stałego zasilania kąpieli płuczących,
* okresowego i stałego zasilania skruberów.

Ponadto, woda wodociągowa wykorzystywana jest na potrzeby socjalno-bytowe, w ilości ok. 14 000 m3/rok dla całego zakładu.

**3.2. Gospodarka ściekowa.**

Ścieki przemysłowe w instalacji galwanizerni powstają w dwóch liniach produkcyjnych:

1. W linii technologicznej nr 1 – automatyczna zawieszkowa linia galwaniczna do nakładania powłok cynkowych i stopowych cynk-nikiel z kąpieli kwaśnych, powstają następujące strumienie ścieków:
* ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne – są to ścieki z procesów płuczących (kąpieli płuczących) wytwarzane stale oraz okresowe zrzuty kąpieli płuczących i pozostałości z mycia wanien oraz oprzyrządowania tych wanien,
* ścieki stężone kwaśne – są to ścieki wytwarzane okresowo, podczas zrzutów zużytych kąpieli, takich jak: trawienia, aktywacje, pasywacje oraz pozostałości z mycia wanien, zawierających kąpiele kwaśne i oprzyrządowania tych wanien,
* ścieki stężone alkaliczne – są to ścieki stężone, wytwarzane okresowo, podczas zrzutów takich kąpieli jak odtłuszczania chemiczne, elektrochemiczne anodowe i ultradźwiękowe oraz pozostałości z mycia wanien, zawierających kąpiele alkaliczne i oprzyrządowania tych wanien.

Ilość ścieków przemysłowych z linii technologicznej nr 1: ok. 24 000 m3/rok.

Stan ścieków przemysłowych z linii technologicznej nr 1:

odczyn (pH) 2,4 – 8,0; temperatura 20-28oC.

Skład ścieków przemysłowych z linii technologicznej nr 1: ChZTCr, azot amonowy, fosfor ogólny, zawiesiny ogólne, żelazo ogólne, nikiel, cynk, chlorki, siarczany, chrom ogólny, kobalt.

1. W linii technologicznej nr 2 – automatyczna zawieszkowa linia galwaniczna do nakładania powłok stopowych cynk-nikiel z kąpieli kwaśnych, powstają następujące strumienie ścieków:
* ścieki bieżące kwaśno-alkaliczne - są to ścieki z procesów płuczących, wytwarzane na bieżąco oraz okresowe zrzuty kąpieli płuczących i pozostałości z mycia wanien oraz oprzyrządowania tych wanien,
* ścieki stężone kwaśne – są to ścieki stężone, wytwarzane okresowo, podczas zrzutów takich kąpieli jak: trawienia, aktywacje, pasywacje oraz pozostałości z mycia wanien, zawierających kąpiele kwaśne i oprzyrządowania tych wanien,
* ścieki stężone alkaliczne – są to ścieki stężone, wytwarzane okresowo, podczas zrzutów takich kąpieli jak odtłuszczania chemiczne, elektrochemiczne anodowe i ultradźwiękowe oraz pozostałości z mycia wanien, zawierających kąpiele alkaliczne i oprzyrządowania tych wanien.

Ilość ścieków przemysłowych z linii technologicznej nr 2: ok. 22 000 m3/rok.

Stan ścieków przemysłowych z linii technologicznej nr 2:

odczyn (pH) 2,4-8,0; temperatura 20-28oC.

Skład ścieków przemysłowych z linii technologicznej nr 2: ChZTCr, azot amonowy, fosfor ogólny, zawiesiny ogólne, żelazo ogólne, nikiel, cynk, chlorki, siarczany, chrom ogólny, kobalt.

Ścieki przemysłowe z obu linii technologicznych podczyszczane są w instalacji pomocniczej dla instalacji galwanizerni, tj. podczyszczalni ścieków przemysłowych, składającej się z:

* dwóch zbiorników ścieków popłucznych kwaśno-alkalicznych, o pojemności 2 x 30 m3,
* zbiornika ścieków stężonych kwaśnych, o pojemności 33 m3,
* zbiornika ścieków stężonych alkalicznych, o pojemności 10 m3,
* zbiornika ścieków innych, o pojemności 10 m3 (ścieki innego operatora),
* reaktora koagulacji, o pojemności 25 m3,
* reaktora neutralizacji, o pojemności 25 m3,
* reaktora flokulacji, o pojemności 10 m3,
* dekantatora cylindryczno-stożkowego betonowego, o pojemności 90 m3,
* reaktora neutralizacji końcowej, o pojemności 15 m3,
* układu do odwadniania osadów – zbiornika magazynowego osadów, o pojemności 20 m3 i prasy filtracyjnej.

Na podczyszczalni, procesowi neutralizacji poddawane są zarówno ścieki z galwanizerni, jak i z obszaru lakierni (instalacje objęte osobnymi pozwoleniami sektorowymi) oraz ścieki popłuczne innego operatora.

Ścieki przemysłowe, po podczyszczeniu, kierowane są do urządzeń kanalizacyjnych spółki AQUA S.A. w Bielsku-Białej, na podstawie zawartej umowy.

Ponadto w Zakładzie Electropoli Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej powstają:

* ścieki bytowe – odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej, administrowanej przez Fenice Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, na podstawie zawartej umowy,
* wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych dróg i parkingów, placów, chodników oraz powierzchni dachowych - odprowadzane są do kanalizacji deszczowej administrowanej przez Fenice Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, na podstawie zawartej umowy.”
1. **w punkcie 5. „Źródła emisji substancji do powietrza”, podpunkt 5.1. otrzymuje brzmienie:**

„5.1. Źródłem emisji substancji z instalacji do powierzchniowej obróbki metali są procesowe wanny galwaniczne. Opary znad wanien galwanicznych procesowych (odciągane poprzez system wyciągów miejscowych, wyposażonych w ssawki szczelinowe, usytuowane przy każdej wannie oraz kolektory), kierowane będą do skruberów, wyposażonych w wypełnienia spryskiwane wodą, o średniej skuteczności redukcji substancji 65%. Skuteczność stwierdzona metodą pomiarową. Linia technologiczna nr 1 wyposażona jest w 2 urządzenia absorpcyjne oraz w 2 emitory, o wysokości 13,5 m i średnicy wylotu 1,2 m (emitory: E-51, E-52). Linia technologiczna nr 2 posiada 2 urządzenia absorpcyjne oraz 2 emitory, o wysokości 13,5 m i średnicy wylotu 1,2 m (emitory: E-53, E-54).”

1. **punkt 6. „Zużycie głównych surowców oraz mediów” otrzymuje brzmienie:**

**„6. Zużycie głównych surowców oraz mediów.**

Zużycie podstawowych produktów chemicznych stosowanych na liniach ZNK1 i ZNK2.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **linia** | **Proces technologiczny** | **Stosowany materiał** | **Szacunkowe zużycie** **[kg/rok]** |
| **LINIA ZNK1** |
| ZNK1 | Przygotowanie powierzchni | materiały do odtłuszczania chemicznego | 4 600 |
| materiały do trawienia żeliwa lub stali | 170 000 |
| materiały do odtłuszczania elektrochemicznego | 6 300 |
| materiały do aktywacji przed cynkowaniem | 14 500 |
| materiały do aktywacji przed pasywacją | 1 000 |
| ZNK1 | Nakładanie powłoki cynkowej | materiały do cynkowania słabokwaśnego | 80 000 |
| ZNK1 | Nakładanie powłok stopowych Zn-Ni | materiały do nakładania powłoki stopowej Zn-Ni | 50 000 |
| ZNK1 | Pasywacja powłoki | materiały do pasywacji Tripass ELV 1500 (wcześniej Surtec 680) | 3 200 |
| materiały do pasywacji Tripass ultra III (wcześniej Permapass ultra III)  | 1 000 |
| materiały do pasywacji SC2 | 9 200 |
| ZNK1 | Uszczelnianie powłoki | materiały do uszczelniania | 3 000 |
| ZNK1 | Procesy pomocnicze | materiały do procesów pomocniczych (korekta pH wody na skruberach) | 4 000 |
| **LINIA ZNK2** |
| ZNK2 | Przygotowanie powierzchni | materiały do odtłuszczania chemicznego | 4 600 |
| materiały do trawienia żeliwa lub stali | 70 000 |
| materiały do odtłuszczania elektrochemicznego i ultradźwiękowego | 4 100 |
| materiały do aktywacji przed nakładaniem powłoki cynk-nikiel | 7 000 |
| materiały do aktywacji przed pasywacją | 500 |
| ZNK2 | Nakładanie powłok stopowych Zn-Ni | materiały do nakładania powłoki stopowej Zn-Ni | 112 500 |
| ZNK2 | Pasywacja powłoki | materiały do pasywacji SC2 | 7 700 |
| Materiały do pasywacji Tripass ultra IV | 3 000 |
| ZNK2 | Uszczelnianie powłoki | Materiały do uszczelniania | 2 000 |
| ZNK2 | Procesy pomocnicze | materiały do procesów pomocniczych (korekta pH wody na skruberach) | 4 000 |

Szacunkowe roczne zużycie mediów na potrzeby technologiczne instalacji:

* Gaz ziemny: ok. 380 000 m3/rok
* Energia elektryczna: ok. 3 400 MWh/rok
* Woda: ok. 46 000 m3/rok
* Ciepło technologiczne: ok. 5 000 GJ/rok
* Sprężone powietrze: ok. 500 Nm3/rok.”
1. **W części II decyzji: „****Wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości”:**
2. **punkt 1. „w zakresie ochrony powietrza” otrzymuje brzmienie:**

„1. W zakresie ochrony powietrza

* zastosowanie kąpieli niskotemperaturowych i niskostężeniowych,
* stosowanie kąpieli bezcyjankowych,
* ujęcie oparów znad wanien przez system wyciągów miejscowych, wyposażonych w ssawki szczelinowe, usytuowane przy każdej wannie procesowej i oczyszczanie ich w skruberach mokrych, o średniej wydajności 65%,
* zastosowanie dysz inżektorowych do mieszania pasywacji SC2, co powoduje obniżenie emisji zanieczyszczeń do powietrza z kąpieli w porównaniu do np. mieszania powietrzem,
* suszenie detali po zakończonym procesie nakładania powłok w przystosowanych do tego celu wannach – suszarkach zaopatrzonych w klapy, opalanych gazem ziemnym,
* stosowanie powłok konwersyjnych opartych o związki chromu III.”
1. **punkt 2. „w zakresie ochrony wód” otrzymuje brzmienie:**

„2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

1. W zakładzie, w ramach racjonalnego i oszczędnego zużycia wody, stosowane są:
* skuteczne i ekonomiczne metody płukania zanurzeniowego m.in. dwu- i trzystopniowe przeciwprądowe płukania kaskadowe w procesie przygotowania powierzchni,
* automatyczne dozowanie wody do procesów celem optymalizacji zużycia wody i wykluczenia przelania,
* bieżące monitorowanie zużycia wody poprzez dokonywanie przeglądów wszystkich punktów zużycia wody w celu wyeliminowania nieszczelności,
* okresowe sprawdzanie wskaźników zużycia wody.
1. W Zakładzie stosowana jest minimalizacja zużycia wody poprzez stosowanie dwu- i trzystopniowych płuczek kaskadowych, uzupełnianie kąpieli zasadniczych z płuczek odzyskowych, zmniejszanie ilości kąpieli technologicznych przeznaczonych do zrzutu przez zastosowanie odolejaczy, inhibitorów itd.
2. Stosowany jest system odzysku kąpieli tj. podczas okresowych czyszczeń kąpiele technologiczne przekierowywane są do wanien zapasowych, skąd po wyczyszczeniu wanien wracają do wanien zasadniczych (np. kąpiel cynkowa, kąpiel stopowa Zn-Ni).
3. Stosowany jest odpowiedni system rozdziału ścieków technologicznych na ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne oraz ścieki stężone kwaśne oraz ścieki stężone alkaliczne celem zapewnienia stałych, powtarzalnych parametrów obróbki ścieków i optymalnego zużycia chemikaliów do obróbki ścieków. Ścieki technologiczne z procesów technologicznych, mycia posadzek hali produkcyjnej i miejsc magazynowych są odprowadzane do własnej podczyszczalni ścieków. Podczyszczone ścieki dalej są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych spółki AQUA S.A., na podstawie zawartej umowy.

Cały proces podczyszczania ścieków jest nadzorowany przez wykwalifikowany personel w zakresie poprawności prowadzenia procesu oraz utrzymania ruchu urządzenia. Ścieki przemysłowe poddawane są procesom fizyko-chemicznym tj. koagulacji, neutralizacji, flokulacji, dekantacji oraz neutralizacji końcowej, podczas których wytrącane są metale takie jak Zn, Ni, Fe, Co, Cr i inne, w optymalnych dla tych ścieków zakresach pH. Jakość ścieków po procesie podczyszczania jest monitorowana na podstawie analiz fizyko-chemicznych ścieków, prowadzonych przez laboratorium wewnętrzne i zewnętrzne.

1. Na potrzeby instalacji IPPC nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych.
2. Zaopatrzenie Zakładu Electropoli Poland Sp. z o.o. w wodę do celów socjalno-bytowych i technologicznych realizowane jest z sieci wodociągowej Fenice Poland Sp. z o.o., na podstawie zawartej umowy. Ilość wykorzystywanej wody monitorowana jest za pomocą wodomierzy, zlokalizowanych na poszczególnych liniach technologicznych oraz procesach pomocniczych.
3. Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie są wprowadzane bezpośrednio do środowiska, tylko do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

Ścieki przemysłowe z procesów technologicznych instalacji IPPC, mycia posadzek hal produkcyjnych i miejsc magazynowych, podczyszczane są w instalacji pomocniczej dla instalacji galwanizerni, tj. instalacji podczyszczalni ścieków przemysłowych.

Ścieki przemysłowe po podczyszczeniu kierowane są do urządzeń kanalizacyjnych spółki AQUA S.A. w Bielsku-Białej, na podstawie zawartej umowy.

1. Zakład Electropoli Poland Sp. z.o.o. posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych należących do AQUA S.A., zgodnie z którym ma obowiązek prowadzenia monitoringu.
2. Zakład Electropoli Poland Sp. z o.o. prowadzi monitoring ilości oraz jakości podczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

Pobór próbek ścieków do analizy następuje z kanału odpływowego zlokalizowanego na podczyszczalni ścieków. Zakres monitoringu obejmuje następujące parametry: odczyn (pH), temperaturę, ChZTCr, azot amonowy, fosfor ogólny, zawiesiny ogólne, żelazo ogólne, nikiel, cynk, chlorki, siarczany, chrom ogólny, chrom (VI), kobalt.

1. **W części III decyzji: „****Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”:**
2. **punkt 1. „Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza” otrzymuje brzmienie:**

„**1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza.**

* 1. **Dopuszczalna emisja godzinowa.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Oznaczenie****emitora** | **Źródło emisji** | **Parametry emitora** | **Substancja** | **Dopuszczalna****emisja****[kg/h]** |
| **Wysokość****[m]** | **Średnica wylotowa****[m]** |
| **E-51** | **Automatyczna linia zawieszkowa nr 1 do cynkowania kwaśnego i cynku-niklu kwaśnego*** odtłuszczanie chemiczne,
* trawienie detali ze stali,
* trawienie detali z żeliwa,
* odtłuszczanie ultradźwiękowe,
* odtłuszczanie elektrochemiczne anodowe,
* aktywacja przed Zn-Ni,
* aktywacja przed pasywacją,
* pasywacja ELV 1500,
* pasywacja SC2,
* pasywacja ULTRA III,
* uszczelnianie.

Czas pracy emitora – 8000 h/rok. | 13,5 | 1,2 | ChlorowodórChrom – III wartościowyKobalt | 0,0050000,0001380,002125 |
| **E-52** | **Automatyczna linia zawieszkowa nr 1 do cynkowania kwaśnego i cynku-niklu kwaśnego**- aktywacja przed Zn z kąpieli kwaśnejNakładanie powłok:* Zn-Ni z kąpieli kwaśnej,
* Zn z kąpieli kwaśnej.

Czas pracy emitora – 8000 h/rok. | 13,5 | 1,2 | CynkNikiel | 0,0009880,000950 |
| **E-53** | **Automatyczna linia zawieszkowa nr 2**  **do nakładania powłoki stopowej cynk-nikiel z kąpieli kwaśnej*** odtłuszczanie chemiczne,
* trawienie detali ze stali i żeliwa,
* odtłuszczanie ultradźwiękowe,
* odtłuszczanie elektrochemiczne anodowe,
* aktywacja przed pasywacją,
* pasywacja SC2,
* pasywacja ULTRA IV,
* uszczelnianie.

Czas pracy emitora – 8000 h/rok. | 13,5 | 1,2 | ChlorowodórChrom – III wartościowyKobalt | 0,0048130,0001390,002170 |
| **E-54** | **Automatyczna linia zawieszkowa nr 2 do nakładania powłoki stopowej cynk-nikiel z kąpieli kwaśnej**- aktywacja przed Zn-Ni z kąpieli kwaśnejNakładanie powłok:* Zn-Ni z kąpieli kwaśnej.

Czas pracy emitora – 8000 h/rok. | 13,5 | 1,2 | CynkNikiel | 0,0011810,000950 |

**1.2. Roczna wielkość emisji z instalacji:**

- chlorowodór - 0,0785 Mg/rok,

- chrom (+3) - 0,0022 Mg/rok,

- cynk - 0,0174 Mg/rok,

- kobalt - 0,0344 Mg/rok,

- nikiel - 0,0152 Mg/rok.”

1. **punkt 3. „Gospodarka odpadami” otrzymuje brzmienie:**

**„3. Gospodarka odpadami.**

**3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.**

| **Lp.** | **Kod****odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość****[Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | **08 01 20** | Zawiesiny wodne farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 | **8** |
| 2. | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | **50** |
| 3. | **11 01 06\*** | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 | **25** |
| 4. | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | **1** |
| 5. | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | **10** |
| 6. | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne  | **2** |
| 7. | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **0,2** |
| 8. | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | **100** |
| 9. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | **5** |
| 10. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | **50** |
| 11. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | **20** |
| 12. | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | **0,1** |
| 13. | **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) | **10** |
| 14. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | **3** |
| 15. | **16 01 17** | Metale żelazne | **9** |
| 16. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | **0,5** |
| 17. | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | **0,5** |
| 18. | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)  | **1** |
| 19. | **17 09 03\*** | Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne  | **1** |
| 20. | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznie oczyszczania ścieków przemysłowych | **760** |

\* - odpady niebezpieczne

**3.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny, właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia oraz sposoby zagospodarowania odpadów.**

| **Lp.** | **Kod** **odpadu**  | **Rodzaj** **odpadu** | **Źródło powstania** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów** | **Sposób dalszego zagospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | **08 01 20** | Zawiesiny wodne farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 | Wymiana kąpieli i czyszczenie wanien na liniach galwanicznych  | **Skład chemiczny:**krzemian litu**Właściwości:**nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 2. | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | Wanny kąpieli trawiących, z odświeżania kąpieli na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:**kwas solny, tlenki żelaza**Właściwości:**żrący, szkodliwy | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 3. | **11 01 06\*** | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 | Czyszczenie wanien trawiących, studzienki ściekowej i zbiornika ściekowego na liniach galwanicznych, zużyte kąpiele galwaniczne | **Skład chemiczny:**kwas solny, tlenki żelaza, zanieczyszczenia mineralne, chlorek niklu, chlorek cynku, chlorek potasu, kwas borowy, mieszaniny węglowodorów**Właściwości:**żrący, szkodliwy, ekotoksyczny | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 4. | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Czyszczenie filtrów do filtracji kąpieli cynkowych, cynk-nikiel na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:**tlenki cynku, niklu, żelaza, węgiel, celuloza **Właściwości:**szkodliwy, ekotokstyczny | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 5. | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Czyszczenie urządzeń m.in. wanien, filtrów,separatorów olejów, zbiornika ścieków alkalicznych na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:** mieszaniny płynnych węglowodorów, NaOH, metakrzemian sodu, węglan sodu, disiarczek disodu, etoksyetylenowana trzeciorzędowa amina tłuszczowa, żelazo**Właściwości:** drażniące, żrące, ekotoksyczne | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 6. | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Czyszczenie anod cynkowych na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:** cynk, nikiel, tlenki cynku, tlenki niklu**Właściwości:** szkodliwy, ekotoksyczny | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 7. | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Utrzymanie ruchu maszyn i urządzeń na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:** mieszaniny węglowodorów**Właściwości:** łatwopalny, ekotoksyczny | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 8. | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | Zużyte opakowania powstające podczas eksploatacji linii galwanicznych | **Skład chemiczny:** celuloza**Właściwości:** palny,biodegradowalny, nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 9. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Zużyte opakowania powstające podczas eksploatacji linii galwanicznych | **Skład chemiczny:** polimery syntetyczne**Właściwości:** palny nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 10. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Zużyte palety drewniane, deski, podesty, skrzynie powstające podczas eksploatacji linii galwanicznych | **Skład chemiczny:** celuloza, lignina, hemiceluloza**Właściwości:** palny,biodegradowalny, nie wywołujebezpośredniego zagrożenia dla środowiska | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 11. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | Zużyte opakowania powstające na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:** celuloza, polimery syntetyczne, żelazo i węgiel, węglowodory lub inne zanieczyszczenia**Właściwości:** drażniące, uczulające, szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 12. | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Zużyte opakowania po sprayach, powstające na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:** żelazo, cynk, aluminium, polimery syntetyczne, węglowodory **Właściwości:** drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 13. | **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) | Utrzymanie czystości na terenie zakładu, czyszczenia technologiczne na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:** włókna naturalne, polimery syntetyczne, krzemiany, wszelkiego rodzaju substancje chemiczne organiczne np.węglowodory~~,~~ alkohole, nieorganiczne sole, kwasy, zasady**Właściwości:** drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, cześć łatwopalna, ekotoksyczne | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 14. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Utrzymanie czystości na terenie zakładu, czyszczenia technologiczne na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:** włókna naturalne, polimery syntetyczneceluloza, krzemiany**Właściwości:** nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 15. | **16 01 17** | Metale żelazne | Eksploatacja linii galwanicznych (wadliwe detale, zużyte części maszyn i urządzeń) | **Skład chemiczny:** żelazo i węgiel**Właściwości:** nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów |
| 16. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Wymiana oświetlenia na liniach galwanicznych oraz zużyty sprzęt elektroniczny powstający na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:** świetlówki: żelazo i węgiel, rtęć, argon, cyna, krzemionka, aluminium, luminofor, polimery syntetyczne monitory: rtęć, luminofor, cyna, polimery syntetyczne metale**Właściwości:** drażniące, szkodliwe, uczulające, toksyczne, ekotoksyczne | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 17. | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Zużyty sprzęt elektroniczny powstający na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:** żelazo i węgiel, polimery syntetyczne, metale nieżelazne, krzemionka **Właściwości:** nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 18. | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane produkty chemiczne)  | Procesy technologiczne na liniach galwanicznych | **Skład chemiczny:** nieorganiczne sole, kwasy i wodorotlenki**Właściwości:** utleniające, drażniące, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 19. | **17 09 03\*** | Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne | Utrzymanie ruchu (wymiana części pochodzących z linii galwanicznych, które są zanieczyszczone stosowaną chemią, m.in. węże, rury spiro) | **Skład chemiczny:** nieorganiczne sole, kwasy i wodorotlenki metali, aminy, alkohole, inne związki organiczne, mieszaniny węglowodorów, polimery syntetyczne, żelazo i węgiel**Właściwości:** drażniący,szkodliwy, ekotoksyczny. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |
| 20. | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznie oczyszczania ścieków przemysłowych | Neutralizator ścieków | **Skład chemiczny:** wodorotlenki cynku, niklu, manganu, żelaza, wapnia**Właściwości:** szkodliwy, ekotoksyczny. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu (zewnętrzny), odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów. |

**3.3. Miejsca i sposób magazynowania odpadów.**

Wytwarzane odpady będą magazynowane selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska (w szczególności środowiska gruntowo-wodnego) w niżej opisanych miejscach, zgodnie z poniższymi tabelami oraz warunkami określonymi w operacie przeciwpożarowym, a po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów.

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaje wytwarzanych odpadów** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadów** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | **08 01 20** | Zawiesiny wodne farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 | Odpady magazynowane są w oznaczonych, szczelnych pojemnikach w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 - Hala 12a – 1. |
| 2. | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące  | Odpady magazynowane są w oznaczonych, szczelnych pojemnikach w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 - Hala 12a – 1. |
| 3. | **11 01 06\*** | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 | Odpady magazynowane są w oznaczonych, szczelnych pojemnikach w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 - Hala 12a – 1. |
| 4. | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane są w oznaczonych, szczelnych pojemnikach w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 - Hala 12a – 1. |
| 5. | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Odpady gromadzone są w szczelnych, oznaczonych pojemnikach na stanowiskach pracy, a następnie magazynowane w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 - Hala 12a – 1. |
| 6. | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane są w oznaczonych, szczelnych pojemnikach w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 - Hala 12a – 1. |
| 7. | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady gromadzone są w szczelnych, oznaczonych pojemnikach na stanowiskach pracy, a następnie magazynowane w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 - Hala 12a – 1. |
| 8. | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | Odpady gromadzone są w pojemnikach na stanowiskach pracy, a następnie magazynowane w prasokontenerze w Strefie zbierania odpadów opakowaniowych – 3. |
| 9. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady gromadzone są w pojemnikach przy stanowiskach pracy, a następnie:folia przewożona pod wiatę w Strefie zbierania odpadów opakowaniowych – 3 i zagęszczana na belownicy ręcznej, sprasowane belki przekazywane min. 1 raz na miesiąc uprawnionemu odbiorcy, pozostałe plastiki – luzem w sposób uporządkowany w Strefie zbierania odpadów opakowaniowych – 3. |
| 10. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Odpady gromadzone są przy stanowiskach pracy, a następnie zbierane w sposób uporządkowany na Placu zbierania odpadów w strefie obsługi logistycznej - 4, a także w Strefie zbierania odpadów opakowaniowych – 3. |
| 11. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | Zaolejone przekładki tekturowe oraz folia gromadzone są w pojemnikach przy stanowisku pracy, a po napełnieniu przewożone do prasokontenera zamkniętego lub kontenera umiejscowionego w Strefie zbierania odpadów opakowaniowych - 3. Pozostałe zanieczyszczone odpady opakowaniowe oznaczone, ustawione są luzem w sposób uporządkowany w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 – Hala 12a – 1. |
| 12. | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady gromadzone są w pojemnikach przy stanowiskach pracy, a następnie magazynowane w pojemnikach w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 – Hala 12a – 1. |
| 13. | **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 gromadzone są w oznaczonych pojemnikach przy stanowiskach pracy w workach foliowych, a następnie magazynowane w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 – Hala 12a – 1. |
| 14. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady gromadzone są w pojemnikach przy stanowiskach pracy, a następnie magazynowane w pojemnikach w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 – Hala 12a – 1.  |
| 15. | **16 01 17** | Metale żelazne | Odpady magazynowane są w kontenerze stalowym na terenie przy obiekcie 12 - 2 lub kontenerze stalowym, zlokalizowanym na Placu zbierania odpadów w strefie obsługi logistycznej – 4. |
| 16. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Świetlówki w opakowaniach handlowych lub w specjalnym pojemniku zbiorczym magazynowane są w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 – Hala 12a - 1. Monitory i inny sprzęt elektroniczny magazynowane są w oznaczonych pudłach kartonowych w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 – Hala 12a – 1. |
| 17. | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady magazynowane są luzem w sposób uporządkowany lub w oznaczonych pojemnikach w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 – Hala 12a – 1. |
| 18. | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)  | Odpady magazynowane są w oznaczonych, szczelnych pojemnikach w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 – Hala 12a – 1. |
| 19. | **17 09 03\*** | Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane są w oznaczonych, szczelnych workach foliowych lub szczelnych pojemnikach w Magazynie Odpadów na Obiekcie 12 – Hala 12a – 1. |
| 20. | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznie oczyszczania ścieków przemysłowych | Odpady zbierane są w kontenerze stalowym, zlokalizowanym w pomieszczeniu Neutralizatora ścieków – 5. |

\* - odpady niebezpieczne

Opis miejsc magazynowania odpadów przedstawia się następująco:

**1 - MAGAZYN ODPADÓW –** zlokalizowany jest na terenie obiektu 12 hala 12a (budynek biurowo-socjalno-magazynowo-warsztatowy), w wydzielonym pomieszczeniu. Pomieszczenie jest oświetlone, podłoże betonowe pokryte szczelną powłoką chemoodporną, wentylowane przy pomocy wentylacji grawitacyjnej oraz zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Magazyn odpadów wyposażony jest w studzienkę bezodpływową, doprowadzenie wody na potrzeby gaśnicze, w oświetlenie oraz urządzenia i materiały gaśnicze, a także niezbędny zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów ciekłych.

Każdy odpad magazynowany jest w wyznaczonym i opisanym miejscu, w oznakowanych pojemnikach lub opakowaniach odpornych na działanie składników, które się w nich znajdują oraz zapewniających bezpieczeństwo prac ładunkowych i przewozów. Ilość gromadzonych odpadów nie przekracza możliwości właściwego ich zmagazynowania. Transport odpadów niebezpiecznych z miejsc powstawania do miejsc magazynowania, układanie i przekładanie pojemników z odpadami, wykonywany jest z zachowaniem szczególnej ostrożności, celem wyeliminowania zanieczyszczenia środowiska, głównie gruntowo-wodnego.

**2 - TEREN PRZY OBIEKCIE 12** – to teren wyznaczony obok obiektu 12 o betonowym podłożu, w większości utwardzony, przeznaczony do magazynowania złomu stalowego w kontenerach.

**3 - STREFA ZBIERANIA ODPADÓW OPAKOWANIOWYCH -** zlokalizowana jest na betonowo-asfaltowym placu, częściowo zadaszonym wiatą. Na placu znajdują się prasokontenery, przeznaczone do zbierania odpadów opakowaniowych. Prasokontenery są pojemnikami zamkniętymi, a warunki atmosferyczne nie przeszkadzają w prawidłowym magazynowaniu znajdujących w nich odpadów. Odpady opakowaniowe mogą być również zbierane w kontenerach stalowych, gdy sytuacja tego wymaga. Teren jest oświetlony. Wiata ma podłoże betonowe, jest oświetlona, osiatkowana i zamykana. W środku znajduje się prasa ręczna do zagęszczania folii odpadowej.

Kilka razy dziennie wyznaczeni pracownicy przewożą ze stref odpadowych, umiejscowionych na hali produkcyjnej, pełne pojemniki z odpadami opakowaniowymi. Magazynowane są tutaj odpady opakowaniowe z papieru i tektury, odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych oraz odpady zaolejonej tektury i folii. Odpady tektury czystej są poddawane ponownej segregacji. Pracownicy przeznaczają do ponownego użycia część przekładek tekturowych, które wracają z powrotem do pakowania lub procesów pomocniczych. Pozostałe odpady papieru czystego umieszczane są w prasokontenerze przeznaczonym na te odpady. Do drugiego prasokontenera lub kontenera trafiają odpady opakowaniowe zaolejone. Odpady tektury zaolejonej i folii mogą być również zbierane w kontenerze stalowym, w zależności od wymagań firmy odbierającej odpady. Po napełnieniu, prasokontenery lub kontenery są zabierane przez dostosowany do ich odbioru transport. Czysta folia odpadowa jest umieszczana w prasie ręcznej, zlokalizowanej w wiacie. Powstałe belki są zbierane, a po zebraniu odpowiedniej partii, przekazywane odbiorcy odpadów. Na strefie tej zbierane są również uszkodzone pojemniki plastikowe, w sposób uporządkowany, a po zebraniu odpowiedniej partii wywożone odpowiednim transportem. Na tę strefę podwożone są również pojemniki z drewnem odpadowym, które następnie są segregowane przez przeszkolonego pracownika na palety, które można ponownie wykorzystać oraz na odpady drewna, które nie są już przydatne i trafiają do kontenera na drewno.

**4 - PLAC ZBIERANIA ODPADÓW W STREFIE OBSŁUGI LOGISTYCZNEJ (plac obsługi logistycznej)** - jest to teren wyznaczony na obszarze ogrodzonego magazynu opakowań. Obszar ten jest utwardzony i oświetlony w porze nocnej. Magazynowany jest tutaj w podstawionym kontenerze złom stalowy. Po napełnieniu kontener jest wywożony przez przystosowany do tego celu transport. Są tutaj również zbierane odpady drewna – uszkodzone palety drewniane, skrzynie, części opakowań drewnianych. Odpady są zbierane w sposób uporządkowany, a po zebraniu partii transportowej wywożone w kontenerze stalowym. Odpady części z metali nieżelaznych m.in. aluminium, przewiezione z hali produkcyjnej są przeładowywane do podstawionego kontenera, a po załadunku odbierane w najbliższym możliwym terminie. W przypadku powstania zmieszanych odpadów opakowaniowych zamawiany jest kontener stalowy, do którego odpady są przepakowywane z pojemników, w których zostały zebrane, a następnie kontener wywożony jest przystosowanym transportem.

**5 –** **NEUTRALIZATOR ŚCIEKÓW** – zlokalizowany jest na terenie obiektu 12 – hala 12b (budynek biurowo-socjalno-magazynowo-warsztatowy), w wydzielonym pomieszczeniu. Pomieszczenie jest zamykane, odpowiednio oznakowane, wyposażone w podsadzkę nieprzepuszczalną oraz w wentylację ogólną i zapas sorbentów, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Pod prasą filtracyjną osadów zlokalizowany jest kontener stalowy, w którym gromadzone są placki pofiltracyjne odpadów szlamów z procesu oczyszczania ścieków. Po napełnieniu kontenera jest on wywożony przez uprawnioną do odbioru odpadów firmę, a w jego miejsce podstawiany jest pusty kontener.

**3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.**

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy dla miejsc wytwarzania i zbierania odpadów”, zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w Electropoli Poland Sp. z o.o., sporządzonym w listopadzie 2020 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z 18 grudnia 2020 r. znak: MZ.0253.67.2020.WF.

1. **W części V decyzji: „****Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 3. „Monitoring emisji gazów do powietrza” otrzymuje brzmienie:**

**„3. Monitoring emisji gazów do powietrza.**

Monitoring emisji gazów do powietrza należy prowadzić okresowo w następujący sposób:

1. Zakres pomiarów powinien obejmować:
* emitor E-51 - emisja substancji: chlorowodór, chrom+3, kobalt;
* emitor E-52 - emisja substancji: cynk, nikiel;
* emitor E-53 - emisja substancji: chlorowodór, chrom+3, kobalt;
* emitor E-54 - emisja substancji: cynk, nikiel.
1. Pomiary należy wykonywać z częstotliwością – 1 raz na 2 lata.

Pomiary powinny być wykonywane na stanowiskach pomiarowych za skruberami. Lokalizacja stanowisk powinna być zgodna z Polskimi Normami.”

1. **Pozostałe zapisy decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

1. Uzasadnienie faktyczne:

Decyzją z 10 listopada 2006 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/104/11/06 Wojewoda Śląski udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji galwanizerni o całkowitej objętości wanien procesowych przekraczającej 30 m3, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Grażyńskiego 141, eksploatowanej obecnie przez Electropoli Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

1. Wojewody Śląskiego znak: ŚR/IV/6618/61/1/07 z 19 grudnia 2007 r.;
2. Marszałka Województwa Śląskiego nr 5533/OS/2010 z 23 grudnia 2010 r.;
3. Marszałka Województwa Śląskiego nr 118/OS/2012 z 19 stycznia 2012 r,;
4. Marszałka Województwa Śląskiego nr 2709/OS/2014 z 20 listopada 2014 r.;
5. Marszałka Województwa Śląskiego nr 2441/OS/2017 z 19 lipca 2017 r.;
6. Marszałka Województwa Śląskiego nr 1024/OS/2019 z 8 kwietnia 2019 r.

Podaniem z 28 grudnia 2020 r. o znaku: BT/563/2020, pełnomocnik Electropoli Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, zwróciła się z wnioskiem o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

* zmiany niektórych procesów technologicznych oraz surowców chemicznych na linii nakładania powłoki fosforanowej nr 2 (ZNK2) na nakładanie powłok stopowych Zn-Ni z kąpieli kwaśnej (niskotemperaturowej i niskostężeniowej) i związanych z tym zmian w zakresie wytwarzania odpadów, gospodarki ściekowej, emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych do powietrza,
* aktualizacji technologii stosowanej na linii nr 1 (ZNK1), dotyczącej nakładania powłoki cynkowej oraz powłoki stopowej Zn-Ni, w zakresie niektórych stosowanych produktów chemicznych.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym:

1. zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ,
2. potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego,
3. zaktualizowany w listopadzie 2020 r. operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc wytwarzania i zbierania odpadów na terenie Electropoli Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej przy ul. Grażyńskiego 141, uzgodniony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z 18 grudnia 2020 r. o znaku MZ.0253.67.2020.WF,
4. opracowanie pn. „Aktualizacja analizy ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie zakładu Electropoli Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, opracowany w kwietniu 2020 r., z którego wynika, że pomimo stosowania w zakładzie substancji stwarzających ryzyko, nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, a zatem raport początkowy dla instalacji galwanizerni nie jest wymagany.

Mając na uwadze wejście w życie rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 roku w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 296) nastąpiła konieczność aktualizacji operatu przeciwpożarowego dla TAURON Wytwarzanie S.A. – Oddział Elektrownia Łaziska w Łaziskach Górnych. Uaktualniony operat przeciwpożarowy stanowi **załącznik nr 2**. Integralną częścią operatu jest również Postanowienie nr 7/PZ/2021 Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mikołowie stanowiące **załącznik nr 3** do wniosku.

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 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz.U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

1. jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
2. wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
3. wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku  o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z 1 czerwca 2021 r. o znaku: OS-PZ.KW-00340/21, z 4 czerwca 2021 r. o znaku: OS-PZ.KW-00348/21, z 24 sierpnia 2021 r. o znaku: OE-PZ.KW-00580/21 oraz pismem z 14 września 2023 r. o znaku: OE-PZ.KW-001609/23.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z 2 lipca 2021 r. o znaku: BT/292/2021, z 7 lipca 2021 r. o znaku: BT/299/2021, z 7 października 2021 r. o znaku: BT/392/2021, z 27 września 2023 r. o znaku: BT/301/2023 oraz pismem z 2 października 2023 r. o znaku BT/305/2023.

W związku z przedłożeniem przez wnioskodawcę zaktualizowanego operatu przeciwpożarowego, w toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z 7 lipca 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001227/23, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej, po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z 4 września 2023 r. znak: MZ.52805.29.2023.AD, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów na terenie Electropoli Poland Sp. z o.o., zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Grażyńskiego 141 oraz stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem z 18 grudnia 2020 r. znak: MZ.0253.67.2020.WF.

Pismem z 31 sierpnia 2023 r. o znaku: OE-PZ.KW-001519/23 Strona została zawiadomiona o niezałatwieniu sprawy w terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczona o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy Kpa.

Pismem z 10 października 2023 r. o znaku: OE-PZ.KW-001704/23, Strona postępowania została poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań, w myśl art. 10 § 1 ustawy Kpa, zgodnie z którym organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania.

Wnioskodawca nie skorzystał z możliwości zapoznania się ze zgromadzonym w sprawie materiałem dowodowym i wniesienia dodatkowych uwag.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie 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). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/Ol 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

1. przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
2. przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
3. pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
4. o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1 ̶ 3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

* mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub
* składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

* wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
* decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

* rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
* zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

I. Rodzaj i parametry instalacji;

II. Wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości;

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii;

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

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Ochrona powietrza;
2. Gospodarka wodno-ściekowa;
3. Gospodarka odpadami.

W zakresie ochrony przed hałasem pozwolenie zintegrowane pozostaje bez zmian.

Ad. 1

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza związana jest z planowanym rozpoczęciem eksploatacji automatycznej zawieszkowej linii galwanicznej nr 2 (ZNK2), która została poddana pracom remontowo-naprawczym, jak również zaplanowano na niej zmianę niektórych procesów technologicznych oraz stosowanych surowców chemicznych, w stosunku do założeń projektowych z 2006 r. W wyniku ww. zmian, na przedmiotowej linii prowadzony będzie proces nakładania powłok stopowych cynk-nikiel z kąpieli kwaśnych. Zastosowane kąpiele do nakładania powłoki stopowej Zn-Ni z kąpieli kwaśnych są kąpielami niskostężeniowymi i bezcyjankowymi, o mniejszej zawartości cynku i niklu w roztworze.

Na linii galwanicznej nr 1 (ZNK1) planowana jest zmiana niektórych produktów chemicznych, w niektórych wannach technologicznych. Na tej linii, po wprowadzonych zmianach, będzie się odbywać proces cynkowania z kąpieli kwaśnej i w ograniczonym stopniu proces nakładania powłok stopowych cynk-nikiel z kąpieli kwaśnych.

Zanieczyszczenia z wanien procesowych z dwóch automatycznych linii zawieszkowych, tj. aktualnie eksploatowanej (linia nr 1) oraz z linii w trakcie rozruchu (linia nr 2), odprowadzane będą systemem wyciągów miejscowych, wyposażonych w ssawki szczelinowe na wannach do 4 skruberów mokrych.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, analiza wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, po zmianie surowców chemicznych na 2-giej linii oraz po częściowej zmianie surowców (lub ich składu) na 1-szej linii, wykazała znaczącą redukcję emisji chromu (III) oraz cynku, w stosunku do wielkości emisji, określonej dla instalacji w aktualnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym oraz wzrost emisji chlorowodoru i kobaltu, przy czym nadal wielkości stężeń tych substancji w powietrzu nie przekraczają 10% wartości odniesienia. Nastąpił również wzrost emisji niklu, przy czym nadal wartości stężeń tej substancji w powietrzu nie przekraczają dopuszczalnych dla niej wartości, zarówno godzinowej, jak i średniorocznej.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu, uwzględniające zmiany wprowadzone na instalacji wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń 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).

W punkcie V.3. pozwolenia, zgodnie z wnioskiem Strony, w oparciu o art.151 i art.188 ust. 3 pkt 5 ustawy POŚ, dokonano zmian w zakresie rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

Ad. 2

Woda na potrzeby technologiczne oraz socjalno-bytowe zakładu Electropoli Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej dostarczana jest z sieci wodociągowej Fenice Poland Sp. z o.o., na podstawie zawartej umowy. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy POŚ pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 (dotyczącym poboru wód powierzchniowych lub podziemnych). Wobec powyższego, zmieniono brzmienie rozdziału I. *„Rodzaj i parametry instalacji”* punktu 3. *„Gospodarka wodno-ściekowa”* podpunktu 3.1. *„Gospodarka wodna”* poprzez podanie ilości wykorzystywanej wody wodociągowej na poszczególne cele instalacji IPPC, tj. linii technologicznej nr 1 i linii technologicznej nr 2, zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie.

Uzasadniając wnioskowane zmiany w zakresie gospodarki ściekowej podano, że: *„W zakresie rodzaju i ilości powstających ścieków z linii galwanicznej nr 1 (ZNK1) nie zanotowano istotnych zmian. Mimo planowanego uruchomienia linii nr 2 (ZNK2) z procesem nakładania powłok stopowych cynk-nikiel, zwiększenia pojemności wanny cynkowania kwaśnego, zmniejszenia pojemności wanny cynk-nikiel dla linii nr 1, jakość i ilość odprowadzanych z linii ścieków nieznacznie uległa zmianie. W związku z uruchomieniem procesu nakładania powłoki stopowej cynk-nikiel na linii nr 2 (ZNK2) będą powstawały z tego procesu ścieki przemysłowe:*

* *ścieki rozcieńczone kwaśno-alkaliczne – wody po płukaniu z płuczek przepływowych,*
* *stężone ścieki kwaśne – zużyte kąpiele kwaśne tj. zużyte kąpiele trawiące, zużyta aktywacja, zużyta pasywacja wymieniane okresowo, pozostałości z mycia wanien trawienia, aktywacji, pasywacji i wanien zawierających kąpiel cynk-nikiel,*
* *stężone ścieki alkaliczne – zużyte kąpiele alkaliczne tj. kąpiele odtłuszczające wymieniane okresowo, pozostałości z mycia wanien odtłuszczania.*

*Pod względem rodzaju powstających ścieków tj. rozcieńczonych kwaśno-alkalicznych, stężonych kwaśnych i stężonych alkalicznych, nie wprowadza się zmian w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Pod względem ilości odprowadzanych ścieków z galwanizerni planuje się nieznaczne zwiększenie ilości ścieków”.*

Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC, po podczyszczeniu w instalacji pomocniczej dla instalacji galwanizerni, tj. podczyszczalni ścieków przemysłowych, kierowane są do urządzeń kanalizacyjnych spółki AQUA S.A. w Bielsku-Białej, na podstawie zawartej umowy. Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b) ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane powinno określać ilość, stan i skład ścieków, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Wobec powyższego, zmieniono brzmienie rozdziału I. *„Rodzaj i parametry instalacji”* punktu 3. *„Gospodarka wodno-ściekowa”* podpunktu 3.2. *„Gospodarka ściekowa”*, poprzez podanie ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych z instalacji IPPC, tj. linii technologicznej nr 1 i linii technologicznej nr 2, zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie. W punkcie tym dokonano również korekty zapisów dotyczących informacji na temat ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji. Wprowadzanie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, pochodzących z instalacji IPPC – galwanizerni, do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne.

Przedmiotowych zmian pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dokonano zgodnie z wnioskiem Strony.

Ad. 3

W zakresie gospodarki odpadami, organ przychylając się do wniosku Strony dokonał zmian, wynikających z uruchomienia procesu nakładania powłok stopowych cynk-nikiel na linii ZNK2 oraz zmianami na linii ZNK1, polegających na aktualizacji ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia poprzez:

1. dodanie nowych odpadów przewidzianych do wytworzenia:
* 11 01 05\* – kwasy trawiące,
* 11 01 06\* – odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05,
* 11 01 09\* – szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne,
* 11 01 98\* – inne odpady zawierające substancje niebezpieczne,
* 13 02 05\* – mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych,
* 15 01 11\* – opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi,
* 17 09 03\* – inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne,
1. wykreślenie kodów odpadów:
* ex 07 02 80 – zużyte zabezpieczenia gumowe,
* 11 01 08\* - osady i szlamy z fosforowania,
1. zwiększenie ilości odpadu o kodzie 15 02 02\* z 5 na 10 Mg, co spowodowane jest zwiększeniem ilości materiałów filtracyjnych wykorzystywanych do filtracji kąpieli technologicznych w celu zwiększenia ich żywotności oraz zwiększeniem ilości czyściw wykorzystywanych podczas czyszczeń technologicznych na liniach galwanicznych.

W związku z przedłożeniem przez wnioskodawcę zaktualizowanego operatu przeciwpożarowego, w niniejszym pozwoleniu zaktualizowano w części III punkt 3.4. określający wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów (warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach).

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

**Pouczenie**

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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

/-/ z up. Marszałka Województwa

Leszek Kulesza

Kierownik Referatu

ds. pozwoleń zintegrowanych

**Otrzymują:**

1. Pełnomocnik Electropoli Poland Sp. z o.o.

ul. Inwalidów 2c, 43-300 Bielsko-Biała

**Do wiadomości w wersji drukowanej:**

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ - aa. – poz. rejestru- **92**

**Do wiadomości elektronicznie:**

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miejski w Bielsku-Białej (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska– e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.PH (SOD)
6. OE.WO – baza danych (SOD)
7. OE.BO (SOD)

*Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta w Katowicach.*