|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | |  |
|  | | Katowice, 9 maja 2025 r.  Nr sprawy: OE-WS-PZ.7222.31.2024    OE-PZ.7222.43.2024  Nr pisma: OE-WS-PZ.KW-00615/25 |
|  | | (za dowodem doręczenia) |
| **Decyzja nr** | **1719/OE/2025** | |
|  |  | |
|  |  | |
| Organ wydający | Marszałek Województwa Śląskiego | |
|  |  | |
|  |  | |
| W sprawie | wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego | |
|  |  | |
|  |  | |
| Na podstawie | art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U.  z 2024 r. poz. 572, dalej: ustawa Kpa) oraz  na podstawie art. 180, 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  (t. j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm., dalej:  ustawa POŚ) | |
|  |  | |
|  |  | |
| Po rozpoznaniu wniosku przedstawiciela spółkiZakład Wyrobów Metalowych „STRUMET” Sp. z o.o. z siedzibą w Strumieniu, o zmianę pozwolenia zintegrowanego  **orzekam**:  zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-IV-6618/3/07 z dnia 25 października 2007 r. (ze zm.) dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, służąca do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3 (ocynkownia ogniowa – zanurzeniowa) oraz instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3 (ocynkownia elektrolityczna – galwanizernia), zlokalizowanych w Strumieniu, przy ul. Ks. Londzina 61 (NIP: 5480077719,  Regon: 000139459), w następujący sposób:   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   punkt **3. Opis instalacji i stosowanej technologii**  otrzymuje brzmienie:  „**3. Opis instalacji i stosowanej technologii**   1. **Ocynkownia ogniowa – zanurzeniowa**   Proces cynkowania ogniowego (zanurzeniowego), obejmuje następujące etapy:   * formowanie wsadów, * odtłuszczanie, * trawienie, * płukanie odzyskowe, * topnikowanie, * suszenie, * cynkowanie zanurzeniowe (ogniowe), * chłodzenie w wodzie, * rozformowanie i kontrola wyrobów, * odcynkowanie zacynkowanych zawiesi, haków, itp.   W procesie technologicznym cynkowania ogniowego, stosowane są procesy fizyczne i chemiczne, bez udziału procesów elektrolitycznych. Do transportu elementów przeznaczonych do cynkowania, stosowane są trawersy, wyposażone  w zaczepy oraz wymienne wieszaki. Linia cynkownicza wyposażona jest  w jedenaście wanien, piec cynkowniczy, suszarkę i chłodnię. Procesy chemiczne prowadzone są w dziewięciu wannach (odtłuszczanie, trawienie, topnikowanie  i odcynkowywanie), o łącznej, całkowitej pojemności 449,55 m3. Pozostałe dwie wanny napełniane wodą, stanowią płuczki kaskadowe w odzysku po trawieniu.  Proces odtłuszczania prowadzony jest w kwaśnej lub alkalicznej kąpieli odtłuszczającej, gdzie obie kąpiele zawierają odtłuszczacze, stanowiące dodatki powierzchniowo czynne do kąpieli odtłuszczających (dwie wanny).  Proces trawienia prowadzony jest w kwaśnej kąpieli, zawierającej kwas solny  HCl (10-15%), inhibitor trawienia (w ilości do 0,5%), odtłuszczacze stanowiące dodatki powierzchniowo czynne oraz blokady emisji (w ilości do 1%).  Odcynkowanie prowadzone jest w kwaśnej kąpieli, zawierającej kwas solny  HCl 5-10% oraz chlorek cynku, maksymalnie 700g/l z odcynkowywanych detali.  Proces topnikowania prowadzony jest w kwaśnej kąpieli zawierającej:   * kwas solny (HCl) - 1%, * chlorek cynku (ZnCl2) - 20-25%, * chlorek amonowy - 10-12%, * zwilżacz - 0,1%, * żelazo (Fe) - 1%.   Procesy płukania odzyskowego i chłodzenia wyrobów ocynkowanych, prowadzone  są w wodzie. Emisję kwasu solnego z kąpieli, obniżają preparaty stanowiące blokadę emisji HCl, które tworzą z roztworem, powłokę na powierzchni lustra.  Straty uzupełniane są poprzez dodawanie wody z płuczki odzyskowej i wody chłodzącej oraz nowych mediów chemicznych. Kąpiele są regenerowane w miarę  ich zanieczyszczania, krążąc w obiegu zamkniętym.  Przygotowane (oczyszczone) wyroby stalowe są suszone oraz cynkowane poprzez zanurzenie w kąpieli cynkowniczej. Kąpiel cynkownicza to stopiony cynk (Zn) elektrolityczny Z1, o zawartości cynku 99,995%.  Temperatura kąpieli cynkowniczej: 440-450oC.  Maksymalna, roczna produkcja wynosi 25 000 Mg wyrobów ocynkowanych.  Proces cynkowania ogniowego (zanurzeniowego) jest procesem bezściekowym.   1. **Ocynkownia elektrolityczna – galwanizernia**   Proces cynkowania elektrolitycznego przebiega następująco:  Na liniach do obróbki powierzchniowej detali stalowych, prowadzone są procesy chemiczne i elektrochemiczne (cynkowanie elektrolityczne), w wannach, o różnej pojemności, w zależności od procesu (od 1,02 m3 do 13,6 m3). Linie umożliwiają nakładanie ochronno-dekoracyjnej powłoki cynkowej na detalach stalowych, mocowanych na zawieszkach, a także na drobnych detalach w bębnach. Procesami dodatkowymi są wykańczanie nałożonych powłok, poprzez pasywację oraz dodatkowe zabezpieczenie, tj. uszczelnienie i suszenie.  Zestawienie kombinacji nakładanych powłok na linii bębnowej, dla obróbki detali drobnych:   * cynkowanie z pasywacją niebieską, * cynkowanie z pasywacją grubowarstwową, * suszenie w wirówce.   Zestawienie kombinacji nakładanych powłok na linii zawieszkowej, dla obróbki detali większych (na zawieszkach):   * cynkowanie z pasywacją tytanową, * cynkowanie z pasywacją grubopowłokową, * cynkowanie z pasywacją niebieską, * cynkowanie z pasywacją żółtą, * uszczelnianie (możliwe dla każdej powyższej kombinacji pokryć), * suszenie w suszarce komorowo-wannowej.   **Linia bębnowa – proces technologiczny**  Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych na linii bębnowej, odbywa się następującymi metodami:   1. metody chemiczne, polegające na:  * odtłuszczaniu chemicznym w temperaturze 60oC, przy zastosowaniu roztworów detergentów z dodatkiem środków chemicznych powierzchniowo czynnych, ułatwiających usunięcie wszelkich zabrudzeń z powierzchni przedmiotu, * trawieniu w roztworze kwasu solnego, w temperaturze 20-25oC,  1. metoda elektrochemiczna, polegająca na odtłuszczaniu elektrochemicznym  w temperaturze 50-60oC, przy zastosowaniu roztworów środków chemicznych powierzchniowo-czynnych (wodorotlenek sodu, fosforan sodu, węglan sodu, wodorotlenek potasu), ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu.   Nakładanie powłok następuje poprzez cynkowanie metodą elektrolityczną  w kąpielach elektrolitycznych, w temperaturze 25-28oC.  Obróbka międzyprocesowa i końcowa procesu cynkowania, składa  się z następujących etapów:   1. pasywacja - celem zabezpieczania i przygotowywania powierzchni przedmiotów przed ich dalszą obróbką w roztworach pozbawionych Cr VI, 2. płukanie:  * zimne, w wodzie o temperaturze otoczenia, * odzyskowe, w wodzie o temperaturze otoczenia, * zimne, w wodzie zdemineralizowanej, o temperaturze otoczenia,  1. suszenie w wirówce, w temperaturze do 80°C.   **Linia zawieszkowa – proces technologiczny**  Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych na linii zawieszkowej, odbywa się następującymi metodami:   1. metody chemiczne, polegające na:  * odtłuszczaniu chemicznym w temperaturze 25-35oC, przy zastosowaniu roztworów detergentów z dodatkiem środków chemicznych powierzchniowo czynnych, ułatwiających usunięcie wszelkich zabrudzeń z powierzchni przedmiotu, * trawieniu w roztworze kwasu solnego w temperaturze 20-25oC, * dotrawianiu o dekapowaniu w roztworze kwasu solnego oraz kwasu siarkowego, w temperaturze otoczenia,  1. metoda elektrochemiczna, polegająca na odtłuszczaniu elektrochemicznym,  w temperaturze 50-60oC, przy zastosowaniu roztworów środków chemicznych powierzchniowo-czynnych (wodorotlenek sodu, fosforan sodu, węglan sodu, wodorotlenek potasu), ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu.   Nakładanie powłok następuje poprzez cynkowanie metodą elektrolityczną  w kąpielach elektrolitycznych, w temperaturze 25-28oC.  Obróbka międzyprocesowa i końcowa procesu cynkowania składa  się z następujących etapów:   1. pasywacja - celem zabezpieczania i przygotowywania powierzchni przedmiotów przed ich dalszą obróbką w roztworach pozbawionych Cr VI, 2. uszczelnianie powłoki w wodnych roztworach polimerowych, 3. płukanie:  * zimne, w wodzie o temperaturze otoczenia, * odzyskowe, w wodzie o temperaturze otoczenia, * zimne, w wodzie zdemineralizowanej, o temperaturze otoczenia,  1. suszenie w temperaturze do 80°C.   **Parametry charakteryzujące instalację:**  Pojemność wanien procesowych – 157,81 m3  Wydajność – 124,8 Mg/d  Planowana roczna produkcja – 44 500 Mg wyrobów ocynkowanych.”   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   punkt **4. Zużycie surowców, paliw i energii**  otrzymuje brzmienie:  „**4. Zużycie surowców, paliw i energii**  **4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych w poszczególnych procesach**  **A. Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa)**    Cynk - 2 000 Mg/rok,  Kwas solny techniczny - 370 Mg/rok,  Tlenek cynku - 5 Mg/rok,  Woda amoniakalna 25% - 24 Mg/rok,  Woda utleniona - 15 Mg/rok,  lnhibitor trawienia - 1,5 Mg/rok,  Blokada emisji HCl - 6 Mg/rok,  Drut stalowy - 140 Mg/rok,  Chlorek cynku - 40 Mg/rok,  Chlorek amonu - 10 Mg/rok,  Topnik mieszanina chlorek amonu/chlorek cynku - 40 Mg/rok,  Odtłuszczacze - dodatek do kąpieli odtłuszczających kwaśnych - 30 Mg/rok,  Odtłuszczacze - dodatek do kąpieli odtłuszczających alkalicznych - 15 Mg/rok,  Odtłuszczacze - dodatek do kąpieli trawiących - 6 Mg/rok,  Zwilżacz - dodatek do topnika - 1,2 Mg/rok,  Dodatek redukujący pianę - 0,2 Mg/rok,  Dodatek redukujący zawartość Fe w kąpielach trawiących - 10 Mg/rok,  Dodatek nabłyszczający powłokę cynkową - 4 Mg/rok,  Poprawki powłoki cynkowej – cynk spray - 3 500 szt./rok,  Poprawki powłoki cynkowej – farba cynkowa - 300 szt./rok,  Mleczko usuwające białą korozję - 100 szt./rok.  **B. Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)**  Kwas solny - 200 Mg/rok,  Kwas azotowy - 9 Mg/rok,  Wodorotlenek sodu - 240 Mg/rok,  Zimne odtłuszczanie chemiczne - 20 Mg/rok,  Lakier organiczno-mineralny - 15 Mg/rok,  Nośnik do kąpieli cynkowych galwanicznych - 50 Mg/rok,  Wybłyszczacz do kąpieli cynkowych galwanicznych - 10 Mg/rok,  Zmiękczacz do kąpieli cynkowych galwanicznych - 34 Mg/rok,  Aktywator przed pasywacją - 6 Mg/rok,  Pasywacja tytanowa - 7 Mg/rok,  Pasywacja niebieska - 22 Mg/rok,  Pasywacja żółta - 20 Mg/rok,  Pasywacja czarna - 8 Mg/rok,  Pasywacja grubopowłokowa - 25 Mg/rok,  Dodatek do pasywacji - 5 Mg/rok,  lnhibitor trawienia - 2 Mg/rok,  Odtłuszczacz: dodatek myjąco-trawiący - 1,5 Mg/rok,  Emulgator do odtłuszczań - 0,25 Mg/rok,  Odtłuszczenie elektrochemiczne - 6 Mg/rok,  Odtłuszczenie chemiczne - 4 Mg/rok,  Aktywator przed cynkowaniem - 9 Mg/rok,  Anody cynkowe - 120 Mg/rok,  Wapno - 150 Mg/rok,  Koagulant - 80 Mg/rok,  Flokulant - 15 Mg/rok,  Tabletki solne - 20 Mg/rok,  Dodatki do oczyszczania ścieków - 130 Mg/rok,  Perhydrol - 0,5 Mg/rok,  Chlorek cynku - 2 Mg/rok,  Chlorek potasu - 8 Mg/rok,  Kwas borowy - 2 Mg/rok,  Woda amoniakalna - 0,2 Mg/rok,  Cynk w sprayu - 1 500 szt./rok,  Trójfosforan sodu - 1,0 Mg/rok.  **4.2. Zużycie paliw i energii w poszczególnych instalacjach**  **A. Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa)**  Energia elektryczna (zakup) - 2 000 MWh/rok,  Energia cieplna (wytworzona ogółem) - 36,6 TJ/rok,  Gaz ziemny GZ-5O - potrzeby technologiczne - 1 100 000 m3/rok,  Gaz ziemny GZ-50 - kotłownia c.o., c.w.u. - 10 000 m3/rok,  Olej napędowy - 30 Mg/rok,  LPG - 30 Mg/rok.   1. **Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)**   Energia elektryczna (zakup) - 8 320 MWh/rok,  Energia cieplna (wytworzona ogółem) - 39,9 TJ/rok,  Gaz ziemny GZ-50 - potrzeby technologiczne - 420 000 m3/rok,  Gaz ziemny GZ-50 - kotłownia c.o., c.w.u. - 790 000 m3/rok,  Olej napędowy - 52 Mg/rok,  LPG - 24 Mg/rok.  **4.3 Gospodarka wodna**  Zaopatrzenie w wodę na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, następuje z sieci Wodociągów Ziemi Cieszyńskiej Sp. z o.o. w Ustroniu,  na podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę i odprowadzaniu ścieków.  Zapotrzebowanie na wodę, w poszczególnych instalacjach, wynosi:   * Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa) - 13 tys. m3/rok, * Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia) - 3,4 tys. m3/rok.”      1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   punkt **5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków  oraz wód opadowych i roztopowych**  otrzymuje brzmienie:  „**5. Źródła powstawania ścieków przemysłowych, warunki odprowadzania ścieków oraz wód opadowych i roztopowych**   1. **Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa)** - instalacja nie wytwarza ścieków przemysłowych. 2. **Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)** - instalacja jest wyposażona  w system odzysku zanieczyszczonej wody technologicznej.  Powstające w wyniku eksploatacji galwanizerni zanieczyszczone wody technologiczne, oczyszczane są na miejscu i ponownie zawracane  do produkcji. Woda technologiczna krąży w obiegu zamkniętym, pomiędzy wannami procesowymi, a stacją oczyszczania ścieków. Świeża woda technologiczna, pobierana jest z sieci wodociągowej tylko do uzupełnień strat wynikających z parowania.   Podczas normalnej pracy galwanizerni nie będą wytwarzane ścieki przemysłowe.  Raz w roku może zachodzić potrzeba wymiany przepracowanej wody technologicznej.  Wówczaspowstają ścieki w ilości:  Maksymalny zrzut sekundowy Qmax/s 0,0017 m3/s,  Średni dobowy Qśr/d 108,0 m3/d,  Maksymalny roczny Qmax/rok 200,0 m3/rok.  Ścieki oczyszczane są w neutralizatorze, a następnie poddawane są dodatkowej filtracji, przez złoże antracytowo-węglowe (usuwanie zanieczyszczeń mechanicznych i organicznych) oraz złoże jonowymienne (usuwanie pozostałości metali ciężkich).  Po oczyszczeniu do poziomów stężeń (dla składników: fosfor ogólny, chrom ogólny, miedź, cynk), wskazanych przez odbiorcę ścieków, tj. Wodociągi Ziemi Cieszyńskiej Sp. z o.o., ścieki zostają (poprzez istniejącą kanalizację zakładu) wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy na warunkach określonych  w pozwoleniu wodnoprawnym, a następnie skierowane do gminnej oczyszczalni ścieków.”   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   punkt **6. Charakterystyka źródeł hałasu**  otrzymuje brzmienie:  „**6. Charakterystyka źródeł hałasu**   1. **Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa)**   **Źródła kubaturowe**   | **L.p.** | **Symbol** | **Źródło hałasu** | **Poziom hałasu wewnątrz obiektu LPA [dB]** | **Rzeczywisty czas pracy t źródła [h]** | | **Równoważny poziom hałasu wewnątrz obiektu LAeq [dB]** | | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Dzień** | **Noc** | **Dzień** | **Noc** | | 1 | HC I | hala linii cynkowania I | 82,3 | 16 | 8 | 82,3 | 82,3 | | 2 | HC II | hala linii cynkowania II | 82,3 | 16 | 8 | 82,3 | 82,3 |   **Źródła punktowe**   | **L.p.** | **Symbol** | **Źródło hałasu** | **Poziom mocy akustycznej LWA [dB]** | **Rzeczywisty czas pracy t źródła [h]** | | **Równoważny poziom mocy akustycznej LWA,eq [dB]** | | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Dzień** | **Noc** | **Dzień** | **Noc** | | 1 | W1-OC | Wentylator ścienny | 77,0 | 16 | 8 | 77,0 | 77,0 | | 2 | W2-OC | Wentylator ścienny | 77,0 | 16 | 8 | 77,0 | 77,0 | | 3 | W3-OC | Wentylator dachowy | 73,0 | 16 | 8 | 73,0 | 73,0 | | 4 | K-OC | Klimatyzator | 51,0 | 16 | - | 51,0 | - | | 5 | W4-OC | Wentylator ścienny | 77,0 | 16 | 8 | 77,0 | 77,0 | | 6 | W5-OC | Wentylator ścienny | 77,0 | 16 | 8 | 77,0 | 77,0 |  1. **Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)**   **Źródła kubaturowe**   | **L.p.** | **Symbol** | **Źródło hałasu** | **Poziom hałasu wewnątrz obiektu LPA [dB]** | **Rzeczywisty czas pracy t źródła [h]** | | **Równoważny poziom hałasu wewnątrz obiektu LAeq [dB]** | | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Dzień** | **Noc** | **Dzień** | **Noc** | | 1 | G | Galwanizernia | 75,1 | 16 | 8 | 75,1 | 75,1 | | 2 | M XII | Magazyn XII | 83,4 | 16 | 8 | 83,4 | 83,4 |   **Źródła punktowe**   | **L.p.** | **Symbol** | **Źródło hałasu** | **Poziom mocy akustycznej LWA [dB]** | **Rzeczywisty czas pracy t źródła [h]** | | **Równoważny poziom mocy akustycznej LWA,eq [dB]** | | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Dzień** | **Noc** | **Dzień** | **Noc** | | 1 | AW | Agregat wody lodowej | 75,0 | 16 | 8 | 75,0 | 75,0 | | 2 | CN1 | Centrala nawiewna 1 | 72,0 | 16 | 8 | 72,0 | 72,0 | | 3 | CN2 | Centralna nawiewna 2 | 72,0 | 16 | 8 | 72,0 | 72,0 | | 4 | CZ I | Czerpnia powietrza I | 67,0 | 16 | 8 | 67,0 | 67,0 | | 5 | CZ II | Czerpnia powietrza II | 67,0 | 16 | 8 | 67,0 | 67,0 | | 6 | CZ III | Czerpnia powietrza III | 58,0 | 16 | 8 | 58,0 | 58,0 |   Źródła liniowe (ogółem):   * samochody ciężarowe - ok. 40 szt./dobę, * samochody osobowe - ok. 60 szt./dobę, * wózki widłowe - 2 szt./dobę.”  1. Część **II** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Wymagane działania i środki,**   **w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**  otrzymuje brzmienie:  „**II.** **Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**  **A. Ocynkownia ogniowa (zanurzeniowa)**   1. **Metody ochrony powietrza:**   Ochrona powietrza, realizowana jest poprzez następujące rozwiązania:   * zainstalowanie systemu odciągowego oparów znad wanien oraz absorbera, gwarantującego maksymalne stężenie HCl, na poziomie 5 mg/m3, * wyposażenie pieca do cynkowania ogniowego w pokrywy do zamykania i kabinę osłonową oraz w system redukcji zanieczyszczeń pyłowych, do poziomu < 5 mg/m3, przy zastosowaniu filtrów workowych, * zastosowanie do wytrawiania kąpieli niskostężeniowych, * kierowanie gazów spalinowych, ogrzewających piec cynkowniczy w pierwszej kolejności do wymiennika, a następnie do suszarki, gdzie spaliny oddają ciepło i ostatecznie do emitora, * stosowanie związków powierzchniowo czynnych, zmniejszających wynoszenie kąpieli na powierzchni elementów oraz ograniczających parowanie kwasu solnego, * posadowienie wszystkich wanien z roztworami roboczymi w specjalnej, szczelnej kapsule trawialni, z której powietrze odprowadzane jest układem przewodów wentylacyjnych do absorbera, * w celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania,  stosuje się: * wykorzystanie paliw o niskiej zawartości pyłu i popiołu (do celów grzewczych stosuje się gaz ziemny wysokometanowy), * ograniczanie porywania pyłu poprzez brak bezpośredniego kontaktu płomieni z wsadem, * w celu ograniczenia emisji SO2 do powietrza w wyniku ogrzewania, stosuje  się paliwo o niskiej zawartości siarki (gaz ziemny wysokometanowy), * w celu ograniczenia emisji NOx do powietrza z ogrzewania, stosuje  się paliwo o niskim potencjale uwalniania NOx (gaz ziemny wysokometanowy) oraz niskoemisyjne systemy spalania, * minimalizacja przenoszenia roztworu topnika (przeznaczenie wystarczającej ilości czasu na ocieknięcie roztworu topnika, suszenie przed zanurzaniem), * prowadzenie cynkowania ogniowego w zamkniętej wannie z odciągiem powietrza (za pomocą wentylatora wyciągowego).  1. **Metody ochrony środowiska wodnego**   Ochrona środowiska wodnego, realizowana jest poprzez zastosowaną technologię bezściekowego cynkowania, eliminującą całkowicie emisje ścieków produkcyjnych z ocynkowni. Nie występują popłuczyny z płukania międzyoperacyjnego ani zanieczyszczone cynkiem ścieki chłodnicze.  Nie występuje pobór wód podziemnych i powierzchniowych. Woda pobierana  z Wodociągów Ziemi Cieszyńskiej Sp. z o.o., zasila tylko chłodnię. Ubytki wody w warunkach procesowych, uzupełniane są z płuczek procesowych, a te z kolei zasilane są zużytą (ciepłą) wodą z chłodni. Wszystkie wanny zainstalowane  są na wspólnej misie ociekowej, skąd ciecze spływają do studzienki bezodpływowej. Zebrane ciecze zawracane są do wykorzystania  lub magazynowane są jako odpad.   1. **Metody ochrony środowiska w zakresie gospodarki odpadami**   Ochrona środowiska w zakresie gospodarowania odpadami, realizowana  jest poprzez następujące rozwiązania:   * zintegrowany system gospodarki odpadami, uwzględniający segregację  i selektywne, bezpieczne magazynowanie odpadów, bezpieczny transport odpadów na terenie zakładu oraz odzysk większości posegregowanych odpadów przez odbiorców zewnętrznych, * odpady nienadające się do odzysku lub unieszkodliwiania w sposób termiczny lub metodą chemiczną, są składowane.  1. **Metody ochrony gleby, ziemi, środowiska wodnego i wód gruntowych**   Ochrona gleby, ziemi, środowiska wodnego i wód gruntowych, realizowana jest poprzez następujące rozwiązania:   * zabezpieczenie techniczne przed zanieczyszczeniem lub skażeniem gruntu  i wód podziemnych, poprzez uszczelnienie terenu nienasiąkliwą nawierzchnią w miejscach magazynowania surowców i odpadów, * wykorzystywane substancje, magazynowane są w szczelnych zbiornikach, gdzie stosowane są zabezpieczenia przed przedostawaniem się tych substancji do gleby i wód gruntowych, * zbiorniki magazynowe są regularnie sprawdzane pod kątem szczelności. Kontroli podlegają również przewody przesyłowe substancji, osprzęt  i armatura w postaci zaworów, poziomowskazów itd. Stwierdzone nieprawidłowości są na bieżąco usuwane, * miejsca magazynowania podlegają okresowym kontrolom, a dostęp  do miejsc magazynowania mają tylko upoważnieni pracownicy, * rozładunek substancji odbywa się z zachowaniem zasad bezpieczeństwa, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami w tym zakresie, w wydzielonych strefach, wyposażonych w szczelną nawierzchnię, * do rozładunku stosowane są szczelne instalacje, odpowiednio dostosowane do typu danej substancji. Całość procesu jest nadzorowana, a w pobliżu stref rozładunku dostępne są sorbenty, * wszystkie procesy, w których stosowane są substancje stwarzające potencjalne zagrożenie, prowadzone są wewnątrz obiektów, wyposażonych  w szczelne nawierzchnie, * prowadzone są szkolenia pracowników w zakresie postępowania  z substancjami niebezpiecznymi, a wszelkie prace eksploatacyjne, mogące mieć wpływ na zanieczyszczenie, wykonywane są zgodnie z wytycznymi zawartymi w instrukcjach oraz procedurach, sporządzonych w związku  z eksploatacją instalacji.   **W związku z opublikowaniem w dniu** **11 października 2022 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE), ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych**  **i w związku z tym, obowiązkiem dostosowania instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, służącej do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3 (ocynkownia ogniowa – zanurzeniowa), do wytycznych ww. konkluzji BAT w terminie  do dnia 4 listopada 2026 r., ustala się następujące warunki w zakresie osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:**   1. **Poziomy efektywności środowiskowej, powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEPL)** 2. **BAT-AEPL dla jednostkowego zużycia energii (efektywność energetyczna)**   gdzie:   * zużycie energii - całkowita ilość ciepła (wytworzonego ze źródeł energii pierwotnej) oraz energii elektrycznej, zużytej przez odpowiednie procesy, wyrażona w MJ/rok lub kWh/rok, * wkład - całkowita ilość przetworzonego wsadu, wyrażona w Mg/rok.   1 kWh = 3,6 MJ   * Energia cieplna: 415 tys. m3/rok **·** 36 650 MJ/m3 = 15 209 750 MJ/rok (= 4 224 930,6 kWh/rok) * Energia elektryczna (średnie zużycie): 1 050 000 kWh/rok   Zużycie energii = energia cieplna + energia elektryczna  Zużycie energii = 5 274 930,6 kWh/rok  **Jednostkowe zużycie energii = 332,38 kWh/Mg wsadu**  Zgodnie z BAT 11 (tab. 1.4) cynkowanie ogniowe jednostkowe spełnia poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii  (300-800 kWh/t).   1. **BAT-AEPL02436 dla jednostkowego zużycia materiałów**   gdzie:   * zużycie materiałów – średnia (trzyletnia) całkowitej ilości materiału, zużytego przez odpowiednie procesy, wyrażona w kg/rok, * wkład – średnia (trzyletnia) całkowitej ilości przetworzonego wsadu, wyrażona  w Mg/rok lub m2/rok.   **Jednostkowe zużycie materiału (kwasu HCl, 28% masowych) = 25,83 kg/Mg**  Zgodnie z BAT 14 (tab. 1.5) cynkowanie ogniowe jednostkowe spełnia poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do jednostkowego zużycia kwasu chlorowodorowego, 28% masowych (13-30 kg/t).   1. **Konkluzje BAT – wytyczne dotyczące ogólnej efektywności środowiskowej** 2. **Ogólna efektywność środowiskowa**  |  |  | | --- | --- | | **Numer konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** | | **BAT 1** | Celem dostosowania instalacji do wytycznych BAT 1, zastosowano następujące rozwiązania:  Na terenie instalacji został opracowany i wdrożony certyfikowany System Zarządzania Środowiskowego (EMS), wg standardu ISO 14001, obejmujący wszystkie wytyczne BAT 1, tj.:   * zaangażowanie i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS), * określenie kontekstu organizacji, potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), a także wymogów prawnych dotyczących środowiska, * opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej, * określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu  do znaczących aspektów środowiskowych, w tym, zagwarantowanie zgodności z wymogami prawnymi, * planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań  (w tym, w razie potrzeby działania naprawcze i zapobiegawcze),  aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego, * określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów  i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich, * zapewnienie niezbędnych kompetencji oraz świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. poprzez przekazywanie informacji i szkolenia), * komunikację wewnętrzną i zewnętrzną, * wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego, * opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie  na środowisko, jak również odpowiednich zapisów, * skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu, * wdrożenie odpowiednich programów konserwacji, * protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej,  w tym, zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków, * w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji  lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko, w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację  i likwidację, * wdrożenie programu monitorowania i pomiarów (w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych), * regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej, * okresowe, niezależne (na tyle, na ile to możliwe) audyty wewnętrzne  i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano, * ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych  w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić, * okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności, * monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik, * wykaz stosowanych chemikaliów technologicznych oraz strumieni gazów odlotowych, * system zarządzania chemikaliami, * plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli, * plan zarządzania warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji, * plan racjonalizacji zużycia energii, * plan gospodarowania wodą, * plan zarządzania hałasem i wibracjami, * plan gospodarowania pozostałościami. | | **BAT 3** | W ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS), został opracowany i wdrożony system zarządzania chemikaliami, uwzględniający cechy i elementy wynikające z BAT 3, tj.:   * politykę mającą na celu zmniejszanie zużycia i ryzyka związanego  z chemikaliami technologicznymi, w tym, politykę zakupów, której celem jest wybór mniej szkodliwych chemikaliów technologicznych  i ich dostawców, tak aby zminimalizować użycie i ryzyko związane  z substancjami niebezpiecznymi oraz uniknąć zakupów nadmiernej ilości chemikaliów technologicznych.   Przy wyborze chemikaliów technologicznych, brane są pod uwagę następujące kryteria:   * możliwość ich eliminacji, ekotoksyczność i możliwość  ich uwolnienia do środowiska w celu ograniczenia emisji  do środowiska, * charakterystykę ryzyka związanego z chemikaliami technologicznymi, na podstawie zwrotu określającego zagrożenie związane z danymi chemikaliami, dróg przemieszczania się przez zespół urządzeń, potencjalnego uwolnienia i poziomu narażenia, * regularną (np. coroczną) analizę możliwości zastąpienia,  aby określić potencjalnie nowe, dostępne i bezpieczniejsze alternatywy dla stosowania substancji niebezpiecznych  (np. stosowanie innych chemikaliów technologicznych, które  nie mają wpływu na środowisko lub mają mniejszy wpływ  na środowisko, zob. BAT 9), * prewencyjne monitorowanie zmian regulacyjnych, związanych  z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi i zapewnienie zgodności z obowiązującymi wymogami prawnymi.   Wyboru chemikaliów technologicznych dokonuje się, korzystając z wykazu takich chemikaliów,   * cele i plany działania mające na celu uniknięcie lub ograniczenie stosowania substancji niebezpiecznych i związanego z nimi ryzyka, * opracowanie i wdrożenie procedur nabywania, obsługi, przechowywania i stosowania chemikaliów technologicznych  w celu zapobiegania emisjom do środowiska lub ich ograniczania. |  1. **Monitoring**  |  |  | | --- | --- | | **Numer konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** | | **BAT 6** | W ramach BAT 6, należy monitorować wymienione parametry,  z częstotliwością co najmniej raz w roku:   * roczne zużycie wody, energii i materiałów, na podstawie odczytów  z liczników, faktur zakupowych oraz stanów magazynowych materiałów, * monitoring rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów, przekazywanych do przetwarzania określonemu odbiorcy (ewidencja odpadów, BDO). |  1. **Efektywność energetyczna**  |  |  | | --- | --- | | **Numer konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** | | **BAT 10** | W celu zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej, w ramach BAT 10, zastosowano następujące rozwiązania:   * Plan racjonalizacji zużycia energii.   Plan racjonalizacji zużycia energii stanowi część EMS i obejmuje definiowanie i monitorowanie jednostkowego zużycia energii  w ramach działalności/procesów, ustalanie kluczowych wskaźników efektywności w skali rocznej (np. MJ/t produktu) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań.  Na terenie instalacji prowadzone są:   * procedury nadzoru i konserwacji urządzeń dot. silników, napędów i podajników, instalacji sprężonych gazów, kontroli procesów produkcyjnych, ogrzewania pomieszczeń, * eliminacja strat ciepła, poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji  i uszczelnień (uszczelki i drzwi samozamykające), * ograniczanie strat ciepła z budynków (izolacja termiczna), * techniki poprawiające efektywność energetyczną w procesach (odzysk ciepła z operacji należących do procesu produkcyjnego, ograniczenie zapotrzebowania na moc bierną, optymalizacja sterowania elektronicznego silnikami, wprowadzenie większej ciągłości procesów produkcyjnych), * techniki stosowane w produkcji energii (kontrola sprawności urządzeń energetycznych), * korzystanie wyłącznie z urządzeń i technologii energooszczędnych. * Rejestr bilansu energetycznego   Sporządzanie raz w roku, rejestru bilansu energetycznego, który przedstawia podział zużycia i wytwarzania energii wg rodzaju źródła energii (np. energia elektryczna, gaz ziemny, energia ze źródeł odnawialnych, pobrane ciepło lub chłodzenia). Rejestr obejmuje:   * określenie granicy energetycznej procesów, * informacje o zużyciu energii pod względem energii dostarczonej, * informacje o energii oddawanej z zespołu urządzeń na zewnątrz, * informacje o przepływie energii (np. bilanse energetyczne), pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana  w procesach. | | **BAT 11** | W przypadku Instalacji nr 1 (ocynkownia ogniowa jednostkowa)  do ogrzewania pieca cynkowniczego, stosowane są palniki gazowe,  o sprawności ok. 90%. Gazy spalinowe, ogrzewające piec cynkowniczy, kierowane są na wymiennik ciepła, gdzie oddane ciepło jest kierowane na ogrzewanie wanien technologicznych, a następnie do suszarki, gdzie spaliny oddają ciepło, a dopiero później zostają odprowadzone emitorem do powietrza.  Średnie, jednostkowe zużycie energii, związane z cynkowaniem ogniowym jednostkowym, mieści się w zakresie wskazanym jako poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL), wynoszący dla tego procesu: 300-800 kWh/Mg wsadu. |  1. **Efektywne wykorzystanie materiałów**  |  |  | | --- | --- | | **Numer konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** | | **BAT 12** | Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów podczas odtłuszczania i ograniczyć wytwarzanie zużytego roztworu odtłuszczającego, w ramach BAT 12 zastosowano następujące rozwiązania:   * stosowanie wsadu o niskim stopniu zanieczyszczenia olejami  i smarami, * ogólne techniki zwiększania skuteczności odtłuszczania, w tym: * monitorowanie i optymalizacja temperatury i stężenia środków odtłuszczających w roztworze odtłuszczającym, * wzmocnienie działania roztworu odtłuszczającego na wsad (zwiększające skuteczność odtłuszczania), * minimalizacja wydostawania się roztworu odtłuszczającego, poprzez stosowanie odpowiedniego czasu ociekania, * czyszczenie i ponowne użycie roztworu odtłuszczającego - zastosowanie odtłuszczań długowiecznych, okresowe usuwanie szlamów.   Planowana jest zmiana odtłuszczania na alkaliczne, celem redukcji wprowadzania do obiegu chlorków i obniżenia ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 11 01 05\*.  Zmiana odtłuszczania na alkaliczne powinna zmniejszyć również ilość chlorków kierowanych na absorber, co da wymierne przełożenie na ilość wymian wody, która oczyszcza powietrze zaciągane z trawialni. | | **BAT 13** | W celu zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczenia wytwarzania zużytego kwasu do wytrawiania podczas jego ogrzewania, grzanie wanien trawiących odbywa  się w skojarzeniu z ogrzewaniem pieca cynkowniczego, poprzez odzysk ciepła ze spalin, powstających w procesie spalania gazu wysokometanowego w palnikach tego pieca (ogrzewanie pośrednie spalinami).  Zgodnie z BAT 13, nie jest do tego celu stosowana technika bezpośredniego wprowadzania pary. | | **BAT 14** | W celu zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczenia wytwarzania zużytego kwasu, stosuje  się następujące techniki wymienione w BAT 14:   * minimalizacja korozji stali: * ograniczenie czasu przechowywania wsadu, * magazynowanie wsadu w zadaszonych miejscach, * ogólne techniki zwiększania wydajności wytrawiania: * optymalizacja temperatury wytrawiania, w celu maksymalizacji szybkości wytrawiania, przy minimalizacji emisji kwasu, * optymalizacja składu kąpieli trawiącej (np. stężenia kwasu  i żelaza), * optymalizacja czasu wytrawiania, w celu uniknięcia nadmiernego wytrawienia, * unikanie drastycznych zmian w składzie kąpieli trawiącej, poprzez częste uzupełnianie jej świeżym kwasem, * czyszczenie wanny do wytrawiania i ponowne użycie wolnego kwasu - zgary tłuszczów usuwane są mechanicznie za pomocą ściągaczy. Dzięki zastosowaniu środków powierzchniowo czynnych, maksymalnie wydłuża się żywotność wanien trawiących -minimalizacja wydostawania się kwasu do wytrawiania. * uzyskanie odpowiedniego czasu ociekania, np. przez powolne podnoszenie obrabianego materiału, * wytrawianie turbulencyjne: * wprowadzanie w ruch wahadłowy zaformowanej trawesy, znajdującej się nad lustrem wanny technologicznej, * stosowanie inhibitorów wytrawiania: * inhibitory wytrawiania, dodawane są do kwasu, w celu ochrony metalicznie czystych części wsadu przed nadmiernym wytrawieniem, * aktywne wytrawianie w kwasie solnym: * wytrawianie prowadzone się przy niskim stężeniu kwasu solnego  (tj. wagowo ok. 100-130 g/l zawartości chlorków) i wysokim stężeniu żelaza (tj. ok. 120-180 g/l) w temperaturze 20-25°C, realizowane zgodnie z wykresem „pickling optimum diagram”.   Instalacja nr 1 spełnia poziom efektywności środowiskowej, powiązany  z BAT (BAT-AEPL), w odniesieniu do jednostkowego zużycia kwasu  do wytrawiania (kwas chlorowodorowy, 28% masowych [kg/Mg],  przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym, który powinien się mieścić  w zakresie 13-30 kg/Mg wsadu. | | **BAT 15** | W celu zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów przy topnikowaniu i zmniejszenia ilości zużytego roztworu topnika przekazywanego do unieszkodliwienia, w przypadku Instalacji  nr 1 (ocynkownia ogniowa jednostkowa), stosowane są następujące techniki, wymienione w BAT 15:   * płukanie obrabianego materiału po wytrawianiu.   W przypadku cynkowania ogniowego jednostkowego, przenoszenie żelaza do roztworu topnika jest ograniczane przez płukanie kaskadowe obrabianego materiału po wytrawianiu,   * zoptymalizowany proces topnikowania.   Monitorowanie i korygowanie składu chemicznego roztworu topnika  w celu minimalizacji jego zużycia,   * minimalizacja wydostawania się roztworu topnika.   Wydostawanie się roztworu topnika jest minimalizowane dzięki przeznaczeniu wystarczającej ilości czasu na ocieknięcie,   * usuwanie żelaza i ponowne użycie roztworu topnika.   Usuwanie żelaza i ponowne wykorzystanie topnika jest możliwe dzięki działaniu stacji regeneracji topnika na terenie zakładu. | | **BAT 16** | Efektywność wykorzystania materiałów w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego (Instalacja nr 1) oraz zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów, jest realizowana z wykorzystaniem wszystkich technik wymienionych w BAT 16, tj. poprzez:   * ograniczenie powstawania kożucha żużlowego dennego  (tzw. twardego cynku).   Wytwarzanie kożucha żużlowego, dennego jest ograniczane,  np. przez wystarczające płukanie po wytrawianiu, usuwanie żelaza  z roztworu topnika, stosowanie środków do topnikowania,  o łagodnym działaniu trawiącym oraz unikanie miejscowego przegrzewania w wannie cynkowniczej,   * zapobieganie rozpryskom cynku przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym (dzięki zminimalizowaniu przenoszenia roztworu topnika) oraz zbieranie rozprysków cynku i ich ponowne wykorzystanie.   Powstawanie rozprysków cynku z wanny cynkowniczej jest ograniczone dzięki zminimalizowaniu przenoszenia roztworu topnika. Rozpryski cynku, wydobywające się z wanny cynkowniczej,  są zbierane i ponownie wykorzystywane. Obszar wokół wanny jest utrzymywany w czystości, aby ograniczyć zanieczyszczenie rozpryskami,   * zmniejszenie ilości wytwarzanego popiołu cynkowego, poprzez utrzymywanie stałego stężenia składu topnika w odpowiedniej proporcji soli, redukcję ilości żelaza w topniku oraz wystarczające wysuszenie obrabianego materiału przed zanurzeniem.   Tworzenie się popiołu cynkowego, tj. utlenianie cynku  na powierzchni kąpieli, jest ograniczane poprzez:   * wystarczające wysuszenie obrabianego materiału przed zanurzeniem, * unikanie niepotrzebnych zakłóceń kąpieli podczas produkcji,  w tym podczas odtłuszczania, * regenerację topnika. | | **BAT 18** | Zużyte kwasy, przekazywane są do zagospodarowania firmom zewnętrznym. Nie przewiduje się prowadzenia odzysku zużytego kwasu na terenie zakładu. | | **BAT 60** | W ramach Instalacji nr 1 (ocynkownia ogniowa jednostkowa), w celu zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów w procesie cynkowania ogniowego, stosowane są techniki:   * zoptymalizowany czas zanurzania.   Czas zanurzania jest ograniczony do czasu wymaganego  do osiągnięcia specyfikacji grubości powłoki,   * powolne wyjmowanie obrabianego materiału z kąpieli.   Powolne wyjmowanie ocynkowanego, obrabianego materiału z wanny cynkowniczej, ogranicza rozpryskiwanie cynku. |  1. **Konkluzje BAT – wytyczne dotyczące poszczególnych komponentów środowiska** 2. **Ochrona powietrza**  |  |  | | --- | --- | | **Numer konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** | | **BAT 2** | Celem spełnienia wytycznych konkluzji BAT 2, w ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS), wspólnego dla Instalacji  nr 1 (ocynkownia ogniowa) oraz Instalacji nr 2 (galwanizernia), opracowano i regularnie rewiduje się wykaz stosowanych chemikaliów technologicznych oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych, obejmujący wymagane w BAT 2 elementy, tj. informacje na temat właściwości strumieni gazów odlotowych. | | **BAT 5** | Celem spełnienia wytycznych konkluzji BAT 5, w ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS), dla Instalacji nr 1 (ocynkowania ogniowa), został opracowany i wdrożony, oparty na analizie ryzyka, plan zarządzania warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji.  Obejmuje on elementy wymienione w BAT 5, tj.:   * identyfikację potencjalnych OTNOC, ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji oraz regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych OTNOC, po przeprowadzeniu oceny okresowej, * odpowiednia konstrukcja sprzętu krytycznego (w tym filtry tkaninowe z wydzielonymi sekcjami), * opracowanie i wdrożenie planu inspekcji i zapobiegawczej konserwacji sprzętu o kluczowym znaczeniu, * monitorowanie (tj. oszacowanie lub, o ile to możliwe, zmierzenie)  i rejestrowanie emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji i związanych z nimi okoliczności, * okresowa ocena emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (w tym częstość występowania zdarzeń, czas  ich trwania, ilość wyemitowanych zanieczyszczeń) oraz,  w stosownych przypadkach, wdrażanie działań naprawczych.   Podczas eksploatacji analizowanej instalacji, nie są wykorzystywane substancje niebezpieczne, których ilość może kwalifikować zakład  do zakładów zwiększonego lub dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. | | **BAT 7** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 7, w przypadku instalacji ocynkowni ogniowej, monitorowane będą emisje zorganizowane  do powietrza, zgodnie z normami oraz z odpowiednią częstotliwością, tj.:  Na emitorze:   * E-1oc – z częstotliwością raz w roku – zgodnie z metodykami  BAT (określone wartości graniczne), w zakresie substancji: * pył [mg/Nm3], * E-2oc – z częstotliwością raz w roku – zgodnie z metodykami  BAT (określone wartości graniczne), w zakresie substancji: * tlenek węgla (CO) [mg/Nm3], * tlenki azotu (NOx) w przeliczeniu na dwutlenek azotu (NO2) [mg/Nm3], * E-3oc – z częstotliwością raz w roku – zgodnie z metodykami  BAT (określone wartości graniczne), w zakresie substancji: * chlorowodór (HCl) [mg/Nm3].   Monitorowanie emisji zanieczyszczeń – zgodnie z normami EN, jeżeli normy EN nie są dostępne – z zastosowaniem norm ISO, norm krajowych lub innych międzynarodowych norm, zapewniających uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej. | | **BAT 20** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 20, aby zapobiegać emisjom pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w zakładzie stosowane są następujące rozwiązania:   * wykorzystanie paliw o niskiej zawartości pyłu i popiołu.  Do ogrzewania wanny cynkowniczej, stosowane jest paliwo  o niskiej zawartości pyłu – gaz ziemny, * ograniczenie porywania pyłu.  Płomienie nie mają bezpośredniego kontaktu z wsadem, dzięki czemu powstawanie pyłu jest ograniczone.   Instalacja na odciągu z pieca cynkowniczego, wyposażona jest w filtr,  o stężeniu gwarantowanym 5 mg/m3.  Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL), w odniesieniu  do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza, pochodzących  z nagrzewania wsadu, nie dotyczą przedmiotowej instalacji. W zakładzie nie jest stosowane nagrzewanie wsadu. Nagrzewana jest wyłącznie wanna cynkownicza. W przedmiotowej instalacji prowadzony jest proces cynkowania ogniowego jednostkowego. | | **BAT 21** | W zakładzie nie jest stosowane nagrzewanie wsadu, nagrzewana jest wyłącznie wanna cynkownicza.  Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 21, aby zapobiegać emisjom SO2 do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, do nagrzewania wanny cynkowniczej, stosowane jest paliwo  o niskiej zawartości siarki – gaz ziemny GZ-50. Ponadto, zakład eksploatuje instalację fotowoltaiczną na własne potrzeby. | | **BAT 22** | W instalacji nie jest stosowane nagrzewanie wsadu, nagrzewana jest wyłącznie wanna cynkownicza.  Celem spełnienia wytycznych konkluzji BAT 22, aby zapobiegać emisjom NOx do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, a jednocześnie ograniczać emisje CO i NH3 z zastosowania SNCR (Selektywna redukcja niekatalityczna) lub SCR (Selektywna redukcja katalityczna), w przedmiotowej instalacji, stosowane  są następujące rozwiązania:   * stosowanie paliwa lub kombinacji paliw o niskim potencjale tworzenia NOx, * automatyzacja i sterowanie piecem. Proces nagrzewania jest optymalizowany za pomocą systemu komputerowego kontrolującego w czasie rzeczywistym kluczowe parametry, takie jak temperatura  w piecu, ciśnienie w piecu oraz pomiar temperatury na spalinach, * optymalizacja spalania. Automatyzacja i system sterowania piecem, optymalizacja temperatury (skuteczne mieszanie paliwa i powietrza do spalania), prowadzona cykliczna kontrola i konserwacja palników, * palniki o niskiej emisji NOx.   Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu  do zorganizowanych emisji NOX do powietrza i wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza  z nagrzewania wanny cynkowniczej, przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym na emitorze E-2oc, wynoszą:   * NOX – 141,48 mg/Nm3, * CO – 21,56 mg/Nm3. | | **BAT 26** | Celem spełnienia wytycznych konkluzji BAT 26, w przypadku Instalacji nr 1 (ocynkownia ogniowa jednostkowa), stosuje się następujące techniki, minimalizujące emisje do powietrza pyłu i cynku, pochodzące  z cynkowania ogniowego po topnikowaniu w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego, tj.:   * minimalizacja przenoszenia roztworu topnika: * przeznaczenie wystarczającej ilości czasu na ocieknięcie roztworu topnika, * stosowanie dodatków do topnika dających lepszy odciek  nad lustrem wanny topnikującej, * suszenie przed zanurzaniem, * zamknięta wanna z odciągiem powietrza – prowadzenie procesu cynkowania ogniowego w zamkniętej wannie z odciągiem powietrza (za pomocą wentylatora wyciągowego), * filtr tkaninowy.   Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) dla zorganizowanych emisji pyłów do powietrza, pochodzących z cynkowania ogniowego  po topnikowaniu w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego, na emitorze E-1oc, wynosi:   * NOX – 1,34 mg/Nm3. | | **BAT 62** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 62, procesy technologiczne, realizowane w ramach Instalacji nr 1 (ocynkownia ogniowa jednostkowa) są kontrolowane pod względem parametrów pracy (w tym temperatury i stężenia kwasu w kąpieli), a także są w nich stosowane następujące, dodatkowe techniki, pozwalające  na ograniczenie emisji HCl do powietrza, podczas wytrawiania  i usuwania warstw w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego:   * zamknięta sekcja do podczyszczania z odciągiem.  Zamknięta w obudowie (wspólnej kapsule) cała sekcja  do podczyszczania (obejmująca odtłuszczanie, wytrawianie, topnikowanie) z odciągiem i usuwaniem oparów, * oczyszczanie na mokro, a następnie demister.  Oczyszczanie gazów odlotowych na mokro, realizowane  w absorberze gwarantującym maksymalne stężenie HCl w gazach emitowanych do powietrza na poziomie BAT-AEL < 2-6 mg/Nm3 (do obliczeń przyjęto poziom emisji 5 mg/Nm3), wyposażonym  w efektywny demister w postaci kurtyny wodnej.   Ponadto, w celu ograniczenia unosu HCl z wanien procesowych, stosowane są dodatkowe techniki:   * wykorzystywanie kąpieli niskostężeniowych (stosowanych  do wytrawiania elementów), * stosowanie związków powierzchniowo czynnych, zmniejszających wynoszenie kąpieli na powierzchnię elementów oraz ograniczające parowanie kwasu solnego.   Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) dla zorganizowanych emisji HCl do powietrza, pochodzących z wytrawiania i usuwania warstw przy użyciu kwasu chlorowodorowego lub siarkowego w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego, na emitorze E-3oc, wynosi:   * HCl – 5 mg/Nm3. |      1. **Gospodarka wodno-ściekowa, w tym, zapobieganie emisji do gleby i wód gruntowych**  |  |  | | --- | --- | | **Numer konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** | | **BAT 4** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 4, zapobieganie emisji  do gleby i wód gruntowych lub ich ograniczanie, realizowane jest  m.in. poprzez następujące rozwiązania:   * opracowanie i wdrożenie planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli, który obejmuje: * miejscowe plany postępowania w przypadku małych i dużych wycieków, * określenie ról i obowiązków uczestniczących osób oraz zapewnienie szkoleń pracowników w zakresie ochrony środowiska, w tym, w zakresie zapobiegania przypadkom wycieków i radzeniu sobie z nimi, * wskazanie miejsc, w których istnieje ryzyko rozlania lub wycieku materiałów niebezpiecznych i uszeregowanie ich według ryzyka, * wskazanie odpowiednich urządzeń zabezpieczających przed wyciekami oraz urządzeń służących do ich likwidacji, a także regularne sprawdzanie, czy urządzenia te są dostępne,  są w dobrym stanie technicznym i znajdują się blisko punktów,  w których takie zdarzenia mogą wystąpić, * wytyczne dotyczące gospodarowania odpadami do celów postępowania z odpadami pochodzącymi z kontroli wycieków:   1. stosowanie szczelnych, zamykanych pojemników, umieszczonych w magazynie odpadów, na szczelnej betonowej posadce, do magazynowania odpadów niebezpiecznych, mogących spowodować ewentualne zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego,   2. realizacja transportu odpadów niebezpiecznych  w opakowaniach wykonanych z materiału odpornego  na działanie składników umieszczanych w nich odpadów, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności załadunkowych i rozładunkowych, * regularne (realizowane co najmniej raz w roku) inspekcje  w miejscach magazynowania i przeładunku, testowanie  i kalibracja urządzeń służących do wykrywania nieszczelności  i niezwłoczne usuwanie wycieków z zaworów, dławików, kołnierzy itp., * stosowanie szczelnych koryt olejowych (tac) lub zbiorników -   Konserwacja maszyn i urządzeń odbywa się zgodnie  z obowiązującymi przepisami UDT. W instalacji cynkowania ogniowego jednostkowego, nie będą występowały stacje hydrauliczne,   * zapobieganie rozlaniu i wyciekowi kwasu oraz odpowiednie postępowanie w przypadku rozlania i wycieku kwasu poprzez: * stosowanie wanien procesowych z polipropylenu  ze wzmocnionym dnem oraz zbiornika do magazynowania kwasu solnego wyposażonego w podwójny płaszcz i system monitoringu wycieków, * posadowienie wszystkich zbiorników w szczelnej tacy, połączonej z główną tacą ociekową, * monitorowanie poziomów cieczy roboczych w poszczególnych wannach. | | **BAT 6** | Dla instalacji ocynkowni ogniowej przeprowadza się codzienną wizję lokalną instalacji, w tym również, instalacji do dystrybucji wody. W instalacji stosowana jest technologia bezściekowa.  Monitoring zużycia wody, prowadzony jest na poziomie procesu cynkowania ogniowego, na podstawie wskazań wodomierza.  Na wydziale ocynkowni ogniowej są zamontowane 2 liczniki – jeden dla poboru na cele socjalno-bytowe, drugi na cele technologiczne linii cynkowania ogniowego.  Od dnia 5 listopada 2026 r., prowadzący instalację, powinien monitorować co najmniej raz w roku – roczne zużycie wody.  Monitoring zużycia wody na cele technologiczne, będzie prowadzony  co najmniej raz w miesiącu, w celu bieżącej optymalizacji działania instalacji, m.in. na podstawie odczytów wodomierza.  Instalacja nie stanowi źródła ścieków przemysłowych, wobec czego brak monitoringu ich ilości. | | **BAT 19** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 19, na terenie instalacji stosuje się następujące techniki:   * plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej – od dnia  5 listopada 2026 r., prowadzący instalację, będzie posiadał plan gospodarowania wodą, jako część systemu zarządzania środowiskowego, uwzględniający procesy technologiczne, stosowane w instalacji ocynkowni zanurzeniowej, w tym bezściekowy proces produkcyjny.   Plan gospodarowania wodą, będzie zawierał wszystkie elementy wymagane zgodnie z BAT 19 lit. a), tj.:   * schemat przepływu wody w instalacji wraz z bilansem wody zużywanej przez poszczególne zespoły urządzeń, * ustalenie celów w zakresie oszczędności wody, * opis wdrożonych technik optymalizacji zużycia wody (np. kontrola zużycia wody, recykling wody, wykrywanie i usuwanie wycieków).   Audyty gospodarki wodnej, będą przeprowadzane co najmniej  raz w roku i będzie obejmować zagadnienia ujęte w planie gospodarowania wodą,   * rozdzielenie strumieni wody – w instalacji ocynkowni ogniowej, stosowany jest bezściekowy proces produkcyjny. Zastosowana technologia, pozwala całkowicie wyeliminować emisję ścieków produkcyjnych z ocynkowni ogniowej. Pozostałości płynne w postaci odpadów, przekazywane są do zagospodarowania odpowiednim podmiotom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.   Ścieki bytowe są odprowadzane do miejskiej kanalizacji sanitarnej,   * minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami – regularne kontrole i konserwacja elementów instalacji. Wszystkie pompy w instalacji dystrybucji cieczy są membranowe – brak możliwości zanieczyszczenia. Urządzenia przenośnikowe w linii cynkowania ogniowego są systematycznie poddawane przeglądom przez dział utrzymania ruchu, a wszystkie ewentualne nieprawidłowości, są na bieżąco usuwane, * ponowne wykorzystanie lub recykling wody - w instalacji stosowany jest bezściekowy proces produkcyjny. Czysta (świeża) woda  do celów technologicznych, stosowana jest tylko do celów chłodzących (chłodnia). Kolejne wanny zasilane są kaskadowo,  tj. z chłodni do płuczek, z płuczek do wanien procesowych (trawiących lub odtłuszczających), * płukanie kaskadowe wsteczne – instalacja ocynkowni ogniowej, posiada dwie płuczki przed procesem topnikowania, * recykling lub ponowne wykorzystanie wody do płukania - recykling wody w instalacji ocynkowni ogniowej nie występuje. Kąpiele trawiące zawsze zakładane są na bazie wody z płuczek. |  1. **Ochrona przed hałasem**  |  |  | | --- | --- | | **Numer konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** | | **BAT 32** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 32, w ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS), wspólnego dla Instalacji nr 1 (ocynkownia ogniowa) oraz Instalacji nr 2 (galwanizernia), został opracowany, wdrożony i regularnie przeglądany plan zarządzania hałasem i wibracjami, który obejmuje wszystkie wymienione elementy, wymienione w BAT 32, tj.:   * protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram, * protokół monitorowania hałasu i wibracji, * protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu  i wibracji, np. skargi, * program ograniczania hałasu i wibracji, mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.   Przeprowadzanie okresowych pomiarów hałasu (raz na 2 lata) w porze dnia oraz w porze nocy, na granicy najbliższych terenów, podlegających ochronie akustycznej. | | **BAT 33** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 33, w celu zapobiegania  i ograniczania emisji hałasu i wibracji, stosowane są następujące techniki:   * właściwa (z punktu widzenia ograniczenia wpływu na klimat akustyczny) lokalizacja urządzeń i budynków, * stosowanie środków operacyjnych (właściwa kontrola i konserwacja urządzeń, zapobieganie wydostawanie się hałasu poza budynki poprzez zamykanie drzwi i okien, obsługę urządzeń przez doświadczony personel, w miarę możliwości unikanie przeprowadzania hałaśliwych czynności w nocy, zapewnienie ograniczenia emisji hałasu, np. podczas produkcji i czynności konserwacyjnych, transportu i manipulowania wsadem  i materiałami), * stosowanie urządzeń o niskiej emisji hałasu, * stosowanie wyposażenia, służącego do kontroli hałasu i wibracji (reduktory/filtry hałasu, izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń, stosowanie obudów dźwiękochłonnych i elementów budowlanych o wysokiej izolacyjności akustycznej). |  1. **Gospodarka odpadami**  |  |  | | --- | --- | | **Numer konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** | | **BAT 34** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 34, aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia, zastosowano następujące rozwiązania:   * Plan gospodarowania pozostałościami.   W celu lepszej organizacji gospodarowania pozostałościami i odpadami, w Zakładzie został opracowany i wdrożony plan gospodarowania pozostałościami, stanowiący część Systemu Zarządzania Środowiskowego, zawierający zbiór środków, mających na celu zminimalizowanie powstawania pozostałości, optymalizację ponownego użycia, recyklingu lub odzysku pozostałości oraz zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów.  Odpady są bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania  lub odzysku, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.  W celu zmniejszenia ilości odpadów przekazywanych  do unieszkodliwienia, ogranicza się do minimum ilości stosowanych w procesach technologicznych materiałów, mogących powodować powstawanie odpadów wymagających unieszkodliwienia,   * wykorzystanie złomu metalicznego.   Złom metaliczny, pochodzący z procesów mechanicznych (zużyte zawiesia), jest wykorzystywany w produkcji żelaza i stali poza Zakładem lub wykorzystywany ponownie w Zakładzie, jako haki  do tabliczek znamionowych cynkowanego materiału,   * recykling metali i tlenków metali, pochodzących z oczyszczania gazów odlotowych na sucho.   Recykling frakcji gruboziarnistej metali i tlenków metali z filtrów tkaninowych są selektywnie zbierane i przekazywane uprawnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania. | | **BAT 35** | Celem ograniczenia ilości odpadów przekazywanych  do unieszkodliwienia w wyniku cynkowania ogniowego, unika  się unieszkodliwiania pozostałości zawierających cynk, poprzez stosowanie następujących technik:   * recykling pyłu z filtra tkaninowego.   Pył cynkowy z filtrów tkaninowych przekazywany jest firmie zewnętrznej do dalszego wykorzystania – do odzysku,   * recykling popiołu cynkowego i kożuchów żużlowych wierzchnich.   Popiół cynkowy sprzedawany jest firmie zewnętrznej do odzysku cynku,   * recykling kożucha żużlowego dennego.   Cynk twardy sprzedawany jest firmie zewnętrznej do dalszego wykorzystania – do odzysku. | | **BAT 36** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 36, aby podwyższyć poziom recyklingu oraz zwiększyć potencjał odzysku pozostałości  po cynkowaniu ogniowym (tj. popiołu cynkowego, kożucha żużlowego wierzchniego, kożucha żużlowego dennego, rozprysków cynku i pyłu  z filtrów tkaninowych), a także, aby uniknąć lub zmniejszyć zagrożenie  dla środowiska związane ze składowaniem tych pozostałości, wytwarzane na terenie instalacji odpady, magazynowane są zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi i wymogami wskazanymi  w BAT 36, tj.:   * pyły z filtrów tkaninowych, magazynowane są w zamykanych workach big-bag z tworzywa sztucznego, na nieprzepuszczalnych powierzchniach, w zamkniętych pomieszczeniach, * popiół cynkowy, magazynowany jest w metalowych pojemnikach,  w miejscu zadaszonym, na szczelnej, betonowej posadzce, * cynk twardy (kożuch żużlowy), magazynowany jest w postaci kostek, ułożonych na paletach przykrytych folią, w miejscu zadaszonym,  na szczelnej, betonowej posadzce. | | **BAT 58** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 58, aby zapobiec powstawaniu zużytych kwasów o wysokim stężeniu cynku i żelaza,  a jeśli nie jest to możliwe, aby zmniejszyć ich ilość przekazywaną  do unieszkodliwienia, w Instalacji nr 1 (ocynkownia ogniowa), wytrawianie jest realizowane oddzielnie od usuwania warstw. Eksploatowana jest jedna wanna, stosowana tylko do odtrawiania starych powłok cynku. | | **BAT 59** | Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 59, aby ograniczyć ilość zużytych roztworów do usuwania warstw o wysokim stężeniu cynku, przekazywanych do unieszkodliwienia, w Instalacji nr 1 (ocynkownia ogniowa) stosuje się kąpiel odtrawiającą, która zwiera obniżoną zawartość kwasu solnego (maksymalnie do 8% obj.).  Po wysyceniu się chlorkiem cynku, jest ona wykorzystywana w instalacji regeneracji topnika, gdzie wanna topnikująca, pracuje na parametrach chlorku cynku do 25% i chlorku amonu do 12%. Poprzez prowadzenie ciągłej regeneracji kąpieli topnikującej, kąpiel jest w sposób ciągły uzupełniana solami chlorku cynku oraz chlorku amonu przy użyciu kąpieli odtrawiającej.  Po trawieniu stosowana jest płuczka odzyskowa (proces płukania odzyskowego prowadzony w wodzie), z której kąpiel jest w całości wykorzystywana do uzupełniania strat parowania i przemieszczania  z wanien do obróbki chemicznej. Straty roztworów uzupełniane  są poprzez dodawanie wody chłodzącej oraz nowych mediów chemicznych. Kąpiele są sukcesywnie regenerowane, w miarę  ich zanieczyszczania się, krążąc w obiegu zamkniętym.  W obrębie instalacji nie jest realizowany osobny odzysk zużytych kwasów trawiących. Są one przekazywane uprawnionemu odbiorcy, który prowadzi działalność w zakresie zbierania lub odzysku. |  1. **Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)** 2. **Metody ochrony powietrza**   Ochrona powietrza realizowana jest poprzez następujące rozwiązania:   * ograniczenie emisji z procesów elektrolitycznego nanoszenia powłok cynkowych, prowadzonych w linii zawieszkowej i w linii bębnowej, odbywa  się poprzez oczyszczanie odciąganych gazów odlotowych w skruberach, gwarantujących stężenia na wylocie z emitorów: NO2 – 5 mg/m3, HCl – 5 mg/m3,  SO2 – 10 mg/m3, cynk – 0,5 mg/m3, chrom – 0,2 mg/m3, pył – 0,8 mg/m3, * oczyszczanie w dwóch filtrach powietrza ze zraszaniem wodnym (skrubery).  Filtr wodny powietrza składa się z dwóch sekcji oczyszczających – sekcja pierwsza: zanieczyszczone powietrze przechodzi przez sekcję z wypełnieniem siatkowym o kształcie cylindrycznym.   Sekcja wypełniająca zraszana jest z dwóch stron za pomocą zespołu dysz natryskowych, o kącie rozprysku 120°. Przepływające gazy nasycają  się drobinkami rozpylanej wody, a następnie ulegają oczyszczeniu w (drugiej) sekcji odkraplania, zbudowanej w oparciu o profile ETH. Odpowiednia konstrukcja powoduje, że powietrze z zanieczyszczeniami osadza  się na wypełnieniach i następuje oddzielenie faz. Wykroplone cząsteczki spływają do zbiornika wody, a powietrze oczyszczone wylatuje do atmosfery. Cotygodniowo kontroluje się wodę w układach oczyszczania powietrza. Sprawdza się przewodność, pH oraz klarowność, w przypadku podwyższonych wartości następuje wymiana wody,   * redukcja swobodnej powierzchni parowania nad zbiornikami procesowymi  jest realizowana w kąpielach zawieszkowych, poprzez zamontowanie  na zawieszkach specjalnych przykryć, dopasowanych do kształtu wanny, * stosowanie kąpieli niskotemperaturowych i niskostężeniowych,  co ma bezpośredni wpływ na ograniczenie wielkości emisji do powietrza  z prowadzonych procesów.  1. **Metody ochrony środowiska wodnego**   Ochrona środowiska wodnego, realizowana jest poprzez następujące rozwiązania:   * zastosowana technologia pozwala na niskie zużycie wody i oszczędne gospodarowanie wodą. Zużycie wody technologicznej na potrzeby linii galwanicznych oraz neutralizatora, wynika jedynie z konieczności uzupełniania ubytków powstałych z parowania roztworów oraz ze strat będących konsekwencją powstawania odpadów – szlamów z procesu oczyszczania zanieczyszczonych wód technologicznych z metali oraz z instalacji wyparnej (odsalania wody) do ponownego wykorzystywania w procesach obróbki galwanicznej. Okresowo (jeden raz w roku) może wystąpić konieczność wymiany wody w obiegu, * układ odzysku wody technologicznej, podczyszcza zanieczyszczone wody technologiczne po procesie neutralizacji, do uzyskania parametrów wody technologicznej, pozwalającej na jej ponowne wykorzystanie w procesie,  a nawet do spełnienia parametrów wody demineralizowanej, * dzięki zastosowaniu modułu odzysku wody technologicznej, zapewniono pełną recyrkulację wody w obiegu technologicznym. W przypadku wystąpienia zaburzenia w części strąceniowej neutralizatora, możliwa jest ponowna obróbka w celu uzyskania właściwych parametrów dla modułu odzysku wody, * w związku z wyposażeniem instalacji w system odzysku zanieczyszczonej wody technologicznej podczas normalnej, całorocznej pracy galwanizerni, nie będą wytwarzane ścieki przemysłowe i instalacja będzie pracowała w trybie bezściekowym. Okresowo (raz w roku) może zachodzić potrzeba wymiany przepracowanej wody technologicznej. Wówczas powstaną ścieki przemysłowe, które po podczyszczeniu na miejscu do poziomów stężeń wskazanych przez odbiorcę, tj. Wodociągi Ziemi Cieszyńskiej Sp. z o.o., zostaną wprowadzone  do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy, * zanieczyszczone wody technologiczne są na miejscu podczyszczane. Neutralizator zanieczyszczonych wód pogalwanicznych, wyposażony  jest w efektywne rozwiązania techniczne, tj. selektywne wymienniki jonowe, pozwalające na osiągniecie wysokiego stopnia oczyszczenia wody technologicznej. Wydajność neutralizatora jest wystarczająca do oczyszczenia wszystkich zanieczyszczonych wód pogalwanicznych przy maksymalnym obciążeniu linii galwanicznej zawieszkowej i bębnowej wraz ze stacjami wody DEMI. Wody technologiczne, oczyszczone w neutralizatorze są poddawane dodatkowej filtracji przez złoże antracytowo-węglowe (usuwanie zanieczyszczeń mechanicznych i organicznych) oraz złoże jonowymienne (usuwanie pozostałości metali ciężkich). Powstające z procesu regeneracji zanieczyszczone wody są poddawane neutralizacji w zbiorniku reakcyjnym oczyszczalni, * eksploatacja oczyszczalni zanieczyszczonych wód procesowych  jest nadzorowana przez komputerową jednostkę sterującą. Wszystkie sygnały  z pomp, zaworów, przekaźników, czujników poziomu, itp. są przesyłane  do sterownika. Informacje te są przetwarzane i na ich podstawie wysyłane  są sygnały wyjściowe, sterujące procesami-zaworami, pompami (zatrzymaniem  i uruchomieniem). Ponadto, wszystkie potrzebne informacje, takie jak wartość pH, przewodność, poziom w zbiornikach, działanie pomp, są rejestrowane  i monitorowane, podobnie jak inne istotne węzły systemu oczyszczania, * instalacja nie ma bezpośredniego kontaktu z siecią kanalizacyjną. W przypadku awarii następuje wypełnienie zbiorników magazynowych do czasu usunięcia nieprawidłowości, a linia produkcyjna zostaje zatrzymana, * procesy technologiczne są monitorowane, a eksploatacja instalacji  jest kontrolowana. Wanny procesowe wyposażone są w układy automatycznego sterowania i kontroli procesem, tj. wanny ogrzewane - w układ regulacji temperatury oraz dodatkowej kontroli, wanny do procesów elektrochemicznych - w układ regulacji natężenia prądu, wanny pracujące w podwyższonych temperaturach - w czujnik temperatury, tzw. termoparę, wanny procesowe -  w układy regulacji czasu trwania procesu. Nad poprawną pracą całego systemu czuwają komputery sterujące pracą instalacji. Okresowo sprawdzana  jest manualnie prawidłowość sterowania procesami technologicznymi  ze zwróceniem szczególnej uwagi na: skład i temperaturę kąpieli, prawidłowość umieszczenia detali w wannach procesowych, właściwe utrzymanie parametrów prądowych, czas trwania poszczególnych procesów, czystość i kontrolę wyglądu zewnętrznego detali. Stacja filtracji powietrza poddawana jest kontroli w trakcie każdej zmiany w zakresie sprawności i szczelności urządzeń oraz dwa razy  w ciągu doby w zakresie działania układu rozpylania, * instalację wyposażono w rurociągi rozprowadzające czynniki wzdłuż linii wanien galwanicznych. Służą one do zasilania wanien w wodę technologiczną, wodę DEMI, odprowadzają popłuczyny i zrzuty kąpieli do neutralizatora ścieków. Wszystkie rurociągi posiadają odpowiednie zawory umieszczone w miejscach, gdzie wymagane jest odcięcie dopływu czynnika lub jego regulacja.   Dodatkowo wprowadzono zabezpieczenia w postaci zaworu antyskażeniowego  i szczelin w rurach przy doprowadzeniach do każdej wanny, zabezpieczając instalację przed skażeniem. Podstawowe materiały z jakich wykonano instalacje  to tworzywa sztuczne (PP i PVC). Zanieczyszczone wody technologiczne z linii galwanicznych spływają do studzienek spływowych (z podziałem na popłuczyny i koncentraty). Studzienki wyposażone zostały w czujniki poziomu kontrolujące stan napełnienia, zawory odcinające dopływ w przypadku zapełnienia, pompy podające zanieczyszczone wody technologiczne do odpowiednich zbiorników technologicznych oczyszczalni wraz z instalacjami rurowymi, * wanny, zbiorniki oraz urządzenia technologiczne linii galwanicznej  i neutralizatora ścieków, mające kontakt z substancjami chemicznymi,  są posadowione na szczelnej tacy wychwytowej (posadzka zabezpieczona żywicą epoksydową), która uniemożliwia wydostanie się substancji chemicznych poza jej obręb. Pojemność tacy gwarantuje zabezpieczenie największej wanny (zbiornika) przed ewentualną nieszczelnością. Zastosowanie szczelnej tacy wychwytowej zabezpiecza należycie środowisko gruntowo-wodne, * zastosowanie cynkowania w środowisku alkalicznym bądź kwasowym, skutkuje stosowaniem kąpieli pozbawionych związków chromu (VI) i cyjanków, * celem ograniczenia ewentualnego niekorzystnego oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko gruntowo-wodne, zostały zaprojektowane  i wykonane szlaki technologiczne. Są to drogi o nawierzchni szczelnej, asfaltobetonowej lub betonowej, * zasoby środowiska gruntowo-wodnego są chronione poprzez odprowadzanie wytwarzanych ścieków bytowych szczelnym kolektorem zakładu, a następnie urządzeniami kanalizacyjnymi lokalnego gestora sieci, na pobliską oczyszczalnię ścieków, * powstające wody opadowe i roztopowe są kierowane do istniejącej, zakładowej kanalizacji deszczowej, * w celu dotrzymania wymaganych prawem standardów jakości wód opadowych  i roztopowych, na sieci kanalizacji deszczowej zakładu został zabudowany separator wód deszczowych, * sposób postępowania z wytwarzanymi ściekami przemysłowymi, bytowymi  i wodami opadowymi gwarantuje dotrzymanie standardów jakości środowiska.  1. **Metody ochrony środowiska w zakresie gospodarki odpadami**   Ochrona środowiska w zakresie gospodarowania odpadami realizowana  jest poprzez zastosowanie następujących rozwiązań:   * gospodarowanie wytwarzanymi odpadami technologicznymi prowadzone  jest w sposób niezagrażający środowisku, zgodnie z obowiązującymi przepisami  i wewnętrznymi instrukcjami, * zabezpieczenie techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gruntu  i wód podziemnych, poprzez uszczelnienie terenu nienasiąkliwą nawierzchnią,  w miejscach magazynowania surowców i odpadów, * prowadzony jest stały nadzór (kontrole wewnętrzne) i szkolenia pracowników  w zakresie prawidłowego, zgodnego z wymogami ochrony środowiska, postępowania z wytwarzanymi odpadami, * powstające odpady produkcyjne, przekazywane są do odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości – do unieszkodliwienia innego niż składowanie.  1. **Metody ochrony gleby, ziemi, środowiska wodnego i wód gruntowych:**   Ochrona środowiska w zakresie ochrony gleby, ziemi, środowiska wodnego  i wód gruntowych, realizowana jest poprzez następujące rozwiązania:   * na terenie zakładu, w miejscu dostępnym dla pracowników są zgromadzone wszystkie karty charakterystyk wykorzystywanych substancji i preparatów chemicznych. Zostały wdrożone działania i procedury, wynikające  z ich treści, * stałe doskonalenie procesów technologicznych i stosowanych urządzeń,  z wykorzystaniem danych monitoringowych, realizowane są działania, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, * nie prowadzi się gromadzenia kwasów „na zapas”. Kwasy, jak wszystkie surowce, są kupowane i magazynowane zgodnie z bieżącym zapotrzebowaniem, na szczelnej posadzce, * podczas dostaw, przemieszczanie substancji jest ograniczane do minimum. Sprowadza się do przeładunku roztworów, które są dostarczane  w specjalistycznych paletopojemnikach (DPPL), o pojemności 1 m3, * praca instalacji regulowana jest odpowiednimi instrukcjami eksploatacyjnymi,  a proces sterowania produkcją jest zautomatyzowany i nadzorowany przez operatora, * stosowane są surowce gwarantujące zachowanie wymogów oraz standardów środowiska, * rozładunek substancji odbywa się z zachowaniem zasad bezpieczeństwa, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami w tym zakresie, w wydzielonych strefach, wyposażonych w szczelną nawierzchnię; całość procesu jest nadzorowana, a w pobliżu stref rozładunku dostępne są sorbenty, * prowadzony jest monitoring emisji substancji i energii do środowiska, * prowadzona jest stała kontrola i analiza zużycia surowców i energii.”  1. Część **III** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Warunki wprowadzania  do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji**   otrzymuje brzmienie:  „**III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii, wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie  lub ograniczanie emisji**  **1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza**   * 1. **Źródła emisji zorganizowanej do powietrza z instalacji ocynkowni ogniowej (zanurzeniowej):** * proces zanurzenia elementów stalowych w płynnym cynku; zanieczyszczenia z procesów nanoszenia powłoki cynkowej odprowadzane są poprzez wentylator wyciągowy, * proces spalania paliwa gazowego do celów ogrzewania pieca cynkowniczego w 12 palnikach, o mocy 174 kW każdy oraz proces spalania paliwa gazowego w palniku rezerwowym suszarki, o mocy 290 kW  (w przypadku spadku temperatury w suszarce zasilanej ciepłem odzyskowym z pieca cynkowniczego), * procesy obróbki wstępnej elementów przeznaczonych do ocynkowania: odtłuszczanie, trawienie, odcynkowanie, topnikowanie, przenoszenie wkładu i suszenie, z których strumień powietrza (znad wanien oraz z wentylacji wywiewnej hali) kierowany jest do emitora poprzez absorber.   **1.1.1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza (Instalacja cynkowania ogniowego (zanurzeniowego) jednostkowego)**   | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Wysokość emitora**  **[m]** | **Średnica emitora [m]** | **Urządzenie oczyszczające** | **Nazwa substancji** | **BAT-AEL**  **[mg/Nm3]** | **Emisja dopuszczalna**  **[kg/h]** | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | E-1oc | Odciąg znad pieca  z ciekłym cynkiem | 15,0 | 1,0 | Filtr workowy o stężeniu gwarantowa-nym pyłu  <5 mg/m3 | Pył ogółem | 1,34\*, \*\* | - | | w tym pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0168 | | w tym pył zawieszony PM10 | - | 0,0255 | | Cynk i jego związki | - | 0,0091 | | E-2oc | Ogrzewanie pieca  i suszarki | 15,0 | 1,0 | - | Pył ogółem | - | 0,00382 | | w tym pył zawieszony PM2,5 | - | 0,001604 | | w tym pył zawieszony PM10 | - | 0,00382 | | Tlenki azotu | 141,48\*, \*\*, \*\*\* | - | | Tlenek węgla | 21,56\*, \*\* | - | | Dwutlenek siarki | - | 0,02096 | | E-3oc | Odciąg znad wanien procesowych | 15,0 | 1,0 | Absorber, maksymalne stężenie HCl na wyjściu  z emitora:  5 mg/m3 | Chloro-wodór | 5\*, \*\* | - |   \* - średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek;  \*\* - stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazów odlotowych w warunkach normalnych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa, 3 % obj. tlenu w suchym gazie), wyrażona jednostkami mg/Nm3;  \*\*\* - tlenki azotu NOx w przeliczeniu na dwutlenek azotu NO2.   * 1. **Źródła emisji zorganizowanej do powietrza z instalacji ocynkowni elektrolitycznej (galwanizerni):** * proces elektrolitycznego nanoszenia powłok cynkowych, prowadzony w linii zawieszkowej. Substancje z procesów nanoszenia powłok cynkowych odprowadzane są poprzez wentylator wyciągowy i skruber, * proces elektrolitycznego nanoszenia powłok cynkowych, prowadzony w linii bębnowej. Substancje z procesów nanoszenia powłok cynkowych odprowadzane są poprzez wentylator wyciągowy i skruber.   + 1. **Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza (Instalacja ocynkowni elektrolitycznej (galwanizerni))**  | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Wysokość emitora**  **[m]** | **Średnica emitora [m]** | **Urządzenie oczyszczające** | **Nazwa substancji** | **Emisja dopuszczalna**  **[kg/h]** | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | E-1gal | Galwanizernia wyciąg z linii zawieszkowej | 11 | 1 | Skruber, maksymalne stężenia  na wylocie  z emitora:  NO2 - 5 mg/m3  HCl - 5 mg/m3  SO2 -10 mg/m3  Cynk - 0,5 mg/m3  Chrom - 0,2 mg/m3  Pył – 0,8 mg/m3 | Dwutlenek azotu | 0,26 | | Chlorowodór | 0,26 | | Dwutlenek siarki | 0,52 | | Cynk i jego związki | 0,026 | | Chrom związki III  i IV wart. | 0,0104 | | Pył ogółem | 0,0416 | | * w tym pył zawieszony PM2,5 | 0,0385 | | * w tym pył zawieszony PM10 | 0,0399 | | E-2gal | Galwanizernia wyciąg z linii bębnowej | 11 | 0,71 | Skruber maksymalne stężenia  na wylocie  z emitora:  NO2 - 5 mg/m3  HCl - 5 mg/m3  SO2 - 10 mg/m3  Cynk - 0,5 mg/m3  Chrom - 0,2 mg/m3  Pył – 0,8 mg/m3 | Dwutlenek azotu | 0,1145 | | Chlorowodór | 0,1145 | | Dwutlenek siarki | 0,229 | | Cynk i jego związki | 0,01145 | | Chrom związki III  i IV wart. | 0,00458 | | Pył ogółem | 0,01832 | | * w tym pył zawieszony PM2,5 | 0,01695 | | * w tym pył zawieszony PM10 | 0,01759 |      * 1. **Dopuszczalna emisja roczna**  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Instalacja ocynkowni ogniowej  (ocynkownia zanurzeniowa)** | | **Instalacja ocynkowni elektrolitycznej (galwanizernia)** | | | **Nazwa substancji** | **Emisja roczna**  **[Mg/rok]** | **Nazwa substancji** | **Emisja roczna**  **[Mg/rok]** | | Dwutlenek siarki | 0,184 | Dwutlenek siarki | 4,67 | | Pył ogółem | 0,376 | Pył ogółem | 0,374 | | * w tym pył zawieszony PM2,5 | 0,1613 | * w tym pył zawieszony PM2,5 | 0,346 | | * w tym pył zawieszony PM10 | 0,2571 | * w tym pył zawieszony PM10 | 0,359 | | Tlenek węgla | 0,645 | Chrom związki III i IV wart. | 0,0935 | | Chlorowodór | 2,102 | Chlorowodór | 2,337 | | Cynk i jego związki | 0,0797 | Cynk i jego związki | 0,2337 | | Dwutlenek azotu | 4,230 | Dwutlenek azotu | 2,337 |  1. **System gospodarowania odpadami**   Na terenie instalacji będzie funkcjonował zintegrowany system gospodarowania odpadami uwzględniający:   * segregację odpadów oraz selektywny sposób ich zbierania i magazynowania, * bezpieczne, tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie instalacji, * przekazywanie odpadów do odzysku lub unieszkodliwiania innym podmiotom gospodarczym.   1. **Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku**      1. **Instalacja ocynkowni ogniowej (ocynkownia zanurzeniowa)**  | **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | | 1 | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | **1 800,0** | | 2 | **11 01 07\*** | Alkalia trawiące | **57,0** | | 3 | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | **30,0** | | 4 | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | **56,0** | | 5 | **11 05 03\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | **20,0** | | 6 | **11 05 04\*** | Zużyty topnik | **56,0** | | 7 | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | **0,5** | | 8 | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | **2,0** | | 9 | **ex 16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12 (zużyte lampy rtęciowe i świetlówki) | **0,05** | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | | 1 | **11 01 12** | Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11 | **400,0** | | 2 | **11 05 01** | Cynk twardy | **250,0** | | 3 | **11 05 02** | Popiół cynkowy | **400,0** | | 4 | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 20 | **0,1** | | 5 | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne  niż wymienione w 15 02 02 | **0,5** | | 6 | **16 01 17** | Metale żelazne | **145,0** | | 7 | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | **0,5** | | 8 | **ex 16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne  niż wymienione w 16 02 15 (w postaci zużytych tonerów z drukarek) | **0,05** | | 9 | **16 10 02** | Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione  w 16 10 01 | **40,0** |  * + 1. **Instalacja ocynkowni elektrolitycznej (galwanizernia)**  | **Lp.** | **Kod**  **Odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu   [Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | | 1 | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | **100,0** | | 2 | **11 01 07\*** | Alkalia trawiące | **50,0** | | 3 | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | **300,0** | | 4 | **11 01 13\*** | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | **20,0** | | 5 | **11 01 16\*** | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | **20,0** | | 6 | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | **35,0** | | 7 | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | **5,0** | | 8 | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | **2,0** | | 9 | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | **5,0** | | 10 | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12 | **0,2** | | 11 | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne i analityczne  (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | **0,2** | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | | 1 | **06 03 14** | Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11  i 06 03 13 | **2 000,0** | | 2 | **08 01 12** | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione  w 08 01 11 | **10,0** | | 3 | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 20 | **0,1** | | 4 | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne  niż wymienione w 15 02 02 | **5,0** | | 5 | **16 01 17** | Metale żelazne | **15,0** | | 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 | **0,55  (z czego 0,05 – zużyte tonery z drukarek)** | | 8 | **16 10 02** | Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione  w 16 10 01 | **10,0** |  * 1. **Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny, właściwości, miejsce  i sposób magazynowania, sposoby dalszego gospodarowania odpadami przewidzianych do wytworzenia, warunki przeciwpożarowe**      1. **Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny, właściwości odpadów**         1. **Instalacja ocynkowni ogniowej (ocynkownia zanurzeniowa)**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | | **Rodzaj odpadu** | | **Charakterystyka odpadów** | | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | | | | | 1 | | **11 01 05\*** | | Kwasy trawiące | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte kąpiele kwasowe, powstające  na skutek wymiany przereagowanych roztworów roboczych (odtłuszczanie  i trawienie) w wannach kwasowych, w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Kwas solny.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 8 żrące, HP 14 ekotoksyczne. | | 2 | | **11 01 07\*** | | Alkalia trawiące | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte kąpiele alkaliczne, powstające  na skutek wymiany przereagowanych roztworów roboczych (odtłuszczanie)  w wannach odłuszczających, w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Wodorotlenek sodu, detergenty jako fosfoniany.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 4 drażniące – działanie drażniące na skórę  i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją. | | 3 | | **11 01 09\*** | | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią szlamy, powstające na skutek strącania żelaza w instalacji filtracji, na prasie lamelowej, w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Żelazo, cynk.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 ekotoksyczne. | | 4 | | **11 01 13\*** | | Odpady  z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | | **Źródło powstawania:** Odpad pochodzi  z kąpieli odtłuszczających. Odpad stanowi mieszaninę różnych olejów i smarów, standardowo służących do zabezpieczania przed korozją, o bliżej nieznanym składzie.  **Skład chemiczny:** Węglowodory  i ich związki.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 ekotoksyczne. | | 5 | | **11 05 03\*** | | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią pyły z odpylania gazów znad pieca, powstające na skutek eksploatacji filtra workowego w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Związki cynku.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP14 ekotoksyczne. | | 6 | | **11 05 04\*** | | Zużyty topnik | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowi zużyty topnik, powstający podczas wymiany w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Związki cynku, kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 4 drażniące– działanie drażniące na skórę  i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 8 żrące, HP 14 ekotoksyczne. | | 7 | | **15 01 10\*** | | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych  lub nimi zanieczyszczone | | **Źródło powstawania:** Odpad opakowań z procesu uzupełniania surowców  w postaci chemii, w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Opakowania wykonane ze stali, polietylenu, polipropylenu, zanieczyszczone substancjami (m.in. związki cynku, chlorany, kwasy, zasady, nadtlenki).  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 8 żrące, HP14 ekotoksyczne. | | 8 | | **15 01 11\*** | | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego  (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią puste opakowania po lakierach  w aerozolach, z prac związanych  z nanoszeniem poprawek farbą cynkową, podczas prowadzenia prac związanych  z eksploatacją instalacji podczas rozformowania, w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Związki cynku, węglowodory.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 1 wybuchowe, HP 14 ekotoksyczne. | | 9 | | **ex 16 02 13\*** | | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne  niż wymienione  w 16 02 09  do 16 02 12  (lampy rtęciowe  i świetlówki) | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte lampy rtęciowe i świetlówki, powstające podczas wymiany w hali produkcyjnej i pozostałych pomieszczeniach instalacji.  **Skład chemiczny:** m.in. rtęć, krzemionka, aluminium, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne).  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 ekotoksyczne. | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | | | | | 1 | | **11 01 12** | | Wody popłuczne inne niż wymienione  w 11 01 11 | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte kąpiele płuczące (proces płukania) z wanien płuczących, w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Woda, chlorowodór, tlenek żelaza.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 2 | | **11 05 01** | | Cynk twardy | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowi nadmiar rozpuszczonego żelaza, wydzielonego w formie kryształków – twardego cynku, powstającego podczas opadania na dno wanny. Hala produkcyjna – piec cynkowniczy.  **Skład chemiczny:** Mieszanina faz stopowych żelazo-cynk.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 3 | | **11 05 02** | | Popiół cynkowy | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią popioły cynkowe, powstające podczas zbierania z powierzchni płynnego cynku (spalanie topnika na powierzchni lustra). Hala produkcyjna – piec cynkowniczy.  **Skład chemiczny:** Cynk, tlenek cynku.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 4 | | **12 01 21** | | Zużyte materiały szlifierskie inne  niż wymienione  w 12 01 20 | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte materiały szlifierskie, powstałe  na skutek wymiany zużytych ściernic podczas obróbki wykończeniowej powłok, szlifowania. Hala produkcyjna – rozformowanie.  **Skład chemiczny:** Krzemionka, krzemiany, żelazo, węgiel.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 5 | | **15 02 03** | | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny  do wycierania  (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowić będą zużyte czyściwa.  **Skład chemiczny:** Celuloza, polimery.  **Właściwości:** Odpady palne,  nie posiadają właściwości niebezpiecznych, nie powodują bezpośredniego zagrożenia  dla środowiska. | | 6 | | **16 01 17** | | Metale żelazne | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte zawieszki technologiczne (złom stalowy).  **Skład chemiczny:** Stal (stop żelaza  i węgla).  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych, nie powodują bezpośredniego zagrożenia  dla środowiska. | | 7 | | **16 02 14** | | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowi zużyty sprzęt elektryczny, powstający  w wyniku eksploatacji instalacji, w sekcji organizacyjno-logistycznej instalacji.  **Skład chemiczny:** m.in. krzemionka, aluminium, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne).  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 8 | | **ex 16 02 16** | | Elementy usunięte  ze zużytych urządzeń inne  niż wymienione  w 16 02 15  (w postaci zużytych tonerów z drukarek) | | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte tonery z drukarek w sekcji organizacyjno-logistycznej instalacji.  **Skład chemiczny:** Polimery syntetyczne, węgiel.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 9 | | **16 10 02** | | Uwodnione odpady ciekłe inne  niż wymienione  w 16 10 01 | | **Źródło powstawania:** Szlamy poregeneracyjne, powstające w wyniku regeneracji topnika w instalacji  do regeneracji topnika (strącania żelaza gromadzącego się w roztworze topnika).  **Skład chemiczny:** m.in. woda, cynk.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia  dla środowiska. |  * + - 1. **Instalacja ocynkowni elektrolitycznej (galwanizernia)**  | **L.p.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Charakterystyka odpadów** | | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | | 1 | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte kąpiele kwasowe, powstające  na skutek wymiany przereagowanych roztworów roboczych (trawienie),  w wannach kwasowych, w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Kwas solny, kwas fosforowy, inne kwasy nieorganiczne, alkohole, sole kwasów nieorganicznych.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 8 żrące, HP 14 ekotoksyczne. | | 2 | **11 01 07\*** | Alkalia trawiące | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte kąpiele alkaliczne, powstające  na skutek wymiany przereagowanych roztworów roboczych (odtłuszczanie  i trawienie), w wannach odtłuszczających alkalicznych, w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Wodorotlenki, sole kwasów nieorganicznych, alkohole, etery.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 2 utleniające, HP 4 drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją,  HP 8 żrące, HP 14 ekotoksyczne. | | 3 | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | **Źródło powstawania:** Szlamy i osady powstające na skutek oczyszczania wód technologicznych i ścieków – wytrącania metali ciężkich w neutralizatorze zanieczyszczonych ścieków technologicznych.  **Skład chemiczny:** Odpad zawierać może metale ciężkie, jak np. chrom, cynk, żelazo.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 ekotoksyczne. | | 4 | **11 01 13\*** | Odpady  z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | **Źródło powstawania:** Odpad pochodzi  z kąpieli odtłuszczających. Odpad stanowi mieszaninę różnych olejów i smarów, standardowo służących do zabezpieczania przed korozją, powstający na powierzchni roztworu w wannach odtłuszczających.  **Skład chemiczny:** Węglowodory  i ich związki.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne. | | 5 | **11 01 16\*** | Nasycone  lub zużyte żywice jonowymienne | **Źródło powstawania:** Odpad z procesów regeneracji wód płuczących i wymiany złóż, w hali produkcyjnej i neutralizatorze. Żywice jonowymienne – polimery, posiadające zdolności jonowymienne. Jonity syntetyczne, w postaci perełek,  ze względu na zastosowanie w procesach oczyszczania wód z płuczek posiadają charakter niebezpieczny.  **Skład chemiczny:** Odpady w postaci polimerów syntetycznych, zawierających substancje niebezpieczne po preparatach stosowanych w produkcji,  jak np. wodorotlenki, kwasy nieorganiczne, itp. metale ciężkie (np. nikiel, chrom, cynk, miedź, żelazo, kadm).  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne. | | 6 | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | **Źródło powstawania:** Odpad z procesów wymrażania kąpieli cynkowych.  **Skład chemiczny:** Wodorowęglany.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 4 drażniące – działanie drażniące na skórę  i powodujące uszkodzenie oczu. | | 7 | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych  lub nimi zanieczyszczone | **Źródło powstawania:** Odpad opakowań po odczynnikach i surowcach galwanicznych.  **Skład chemiczny:** Opakowania wykonane ze stali, polietylenu, polipropylenu, papieru, zanieczyszczone substancjami (m.in. związki metali ciężkich, kwasy nieorganiczne, zasady, substancje organiczne).  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 8 żrące, HP 14 ekotoksyczne. | | 8 | **15 01 11\*** | Opakowania  z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią puste opakowania po lakierach  w aerozolach, z prac związanych  z nanoszeniem poprawek lakierniczych farbą cynkową, podczas prowadzenia prac związanych z eksploatacją instalacji podczas rozformowania, w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** Stal, cynk, węglowodory.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP 5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 ekotoksyczne. | | 9 | **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) | **Źródło powstawania:** Materiały filtracyjne z procesów przygotowania roztworów galwanicznych i oczyszczalni ścieków oraz bieżącej obsługi tych urządzeń.  Odpad stanowić będą również zużyte czyściwo oraz sorbenty stosowane w przypadku ewentualnego rozlewu substancji na terenie instalacji.  **Skład chemiczny:** Celuloza, polimery, zanieczyszczone ciekłymi surowcami, półproduktami, odpadami poprodukcyjnymi lub olejami smarowymi.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją. | | 10 | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne  niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12 | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią uszkodzone części komputerów, stanowiących elementy instalacji.  **Skład chemiczny:** m.in. rtęć, krzemionka, aluminium, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne).  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją. | | 11 | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne  (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne,  w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych  i analitycznych | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią przeterminowane lub zużyte odczynniki chemiczne z laboratorium.  **Skład chemiczny:** Mieszaniny kwasów  i zasad.  **Właściwości:** Posiadają właściwości niebezpieczne, określone jako: HP4 drażniące– działanie drażniące na skórę  i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 8 żrące, HP14 ekotoksyczne. | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | | 1 | **06 03 14** | Sole i roztwory inne niż wymienione  w 06 03 11  i 06 03 13 | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią sole i roztwory, powstające w wyniku odsalania wody oczyszczonej (system odzysku wody technologicznej) przed powtórnym wprowadzeniem do obiegu technologicznego.  **Skład chemiczny:** Chlorki, siarczany, fosforany, azotany.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 2 | **08 01 12** | Odpady farb  i lakierów inne  niż wymienione  w 08 01 11 | **Źródło powstawania:** Odpad stanowi zużyty roztwór kąpieli uszczelniającej, stosowanej do uszczelniania detali w celu podwyższenia ochrony antykorozyjnej.  **Skład chemiczny:** Alkohole i alkohole tłuszczowe.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 3 | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne  niż wymienione  w 12 01 20 | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte ściernice podczas obróbki wykończeniowej powłok, szlifowania.  **Skład chemiczny:** Krzemionka, krzemiany, żelazo, węgiel.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 4 | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania  (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | **Źródło powstawania:** Odpad stanowi zużyte czyściwo.  **Skład chemiczny:** Celuloza, polimery.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 5 | **16 01 17** | Metale żelazne | **Źródło powstawania:** Odpad stanowią zużyte zawieszki technologiczne (złom stalowy).  **Skład chemiczny:** Stal (stop żelaza  i węgla).  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 6 | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | **Źródło powstawania:** Odpad stanowi zużyty sprzęt elektryczny, powstający  w wyniku eksploatacji instalacji, w sekcji organizacyjno-logistycznej instalacji.  **Skład chemiczny:** m.in. krzemionka, aluminium, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne).    **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 7 | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne  niż wymienione  w 16 02 15 | **Źródło powstawania:** Odpad stanowi zużyte lub uszkodzone elektryczne  i elektroniczne elementy wyposażenia maszyn i urządzeń, tym zużyte tonery sekcji organizacyjno-logistycznej instalacji.  **Skład chemiczny:** m.in. krzemionka, aluminium, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne).  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | | 8 | **16 10 02** | Uwodnione odpady ciekłe inne  niż wymienione  w 16 10 01 | **Źródło powstawania:** Uwodnione odpady ciekłe, pochodzące z okresowego czyszczenia dna wanien technologicznych, w hali produkcyjnej.  **Skład chemiczny:** m.in. woda, cynk.  **Właściwości:** Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych,  nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |  * + 1. **Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami**        1. **Instalacja ocynkowni ogniowej (ocynkownia zanurzeniowa)**  | **L.p.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsca i sposób magazynowania odpadów** | **Sposób dalszego zagospodarowania odpadu** | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | | | 1 | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | Odpady magazynowane  są w wydzielonym miejscu, w magazynie kwasów (1), w jednym z trzech szczelnych zbiorników. Zbiornik  o poj. 30 m3, wykonany z polipropylenu, osadzony na wspólnej tacy kwasoodpornej,  o wymiarach 9,8 m x 0,4 m x 0,5 m.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 2 | **11 01 07\*** | Alkalia trawiące | Odpady magazynowane będą na wydzielonym miejscu, w magazynie kwasów (1), w jednym z trzech szczelnych zbiorników. Zbiornik,  o poj. 30 m3, wykonany  z polipropylenu, osadzony na wspólnej tacy kwasoodpornej, o wymiarach 9,8 m x 0,4 m x 0,5 m.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 3 | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą na wydzielonym stanowisku, obok wanien procesowych, w tzw. kapsule (2),  w szczelnych  i oznaczonych paletopojemnikach,  o poj. 1000 l,  na szczelnej, betonowej posadzce.  Miejsce magazynowania odpadu będzie oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 4 | **11 01 13\*** | Odpady  z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane  są na wydzielonym stanowisku, w kapsule – miejsce (2), obok wanny „odtłuszczanie”, w szczelnych pojemnikach  z tworzywa sztucznego,  na szczelnej, betonowej lub polipropylenowej posadzce.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 5 | **11 05 03\*** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych | Odpady magazynowane  są na wydzielonym stanowisku, obok filtrów – budynek ocynkowni (3),  w workach big-bag  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 6 | **11 05 04\*** | Zużyty topnik | Odpady magazynowane  są na wydzielonym miejscu w magazynie kwasów (1), w dwóch  z trzech szczelnych zbiorników. Pojedynczy zbiornik, o poj. 30 m3, wykonany  z polipropylenu, osadzony na wspólnej tacy kwasoodpornej,  o wymiarach 9,8 m x 0,4 m x 0,5 m.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 7 | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady magazynowane  są na wydzielonym  i oznakowanym stanowisku, w kapsule – budynek ocynkowni (2), opakowania będą zamykane.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu, posiada szczelną posadzkę  i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 8 | **15 01 11\*** | Opakowania  z metali  zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego  (np. azbest),  włącznie  z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady magazynowane  są na wydzielonym stanowisku, w hali ocynkowni (12),  w szczelnych pojemnikach  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu, posiada szczelną posadzkę  i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 9 | **ex 16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne  niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12  (zużyte lampy rtęciowe  i świetlówki) | Odpady magazynowane  są na wydzielonym stanowisku,  w pomieszczeniu technicznym (4), w pojemnikach  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu, posiada szczelną posadzkę  i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | | | 1 | **11 01 12** | Wody popłuczne inne  niż wymienione w 11 01 11 | Odpady magazynowane  są w wydzielonym miejscu, w magazynie kwasów (1), w jednym z trzech szczelnych zbiorników.  Zbiornik  o poj. 30 m3, wykonany z polipropylenu, osadzony na wspólnej tacy kwasoodpornej,  o wymiarach 9,8 m x 0,4 m x 0,5 m.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 2 | **11 05 01** | Cynk twardy | Odpady magazynowane  są w formie kostek ułożonych na paletach przykrytych folią,  na oznaczonym, wydzielonym stanowisku  w magazynie (5).  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 3 | **11 05 02** | Popiół cynkowy | Odpady magazynowane  są w pojemnikach metalowych,  na oznaczonym, wydzielonym stanowisku,  w magazynie (5).  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 4 | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady magazynowane  są w wydzielonym stanowisku, w hali ocynkowni (12), w pojemnikach  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 5 | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny  do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady magazynowane  są na wydzielonym, stanowisku, w hali ocynkowni (12), w pojemnikach  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 6 | **16 01 17** | Metale żelazne | Odpady magazynowane  są w pojemnikach stalowych,  na wydzielonym stanowisku, na hali ocynkowni (6). Zawartość pojemników, po wypełnieniu zostanie przeniesiona do kontenera, usytuowanego  na zewnątrz budynku.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 7 | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | Odpady magazynowane  są w pojemnikach  z tworzywa sztucznego,  na wydzielonym stanowisku,  w pomieszczeniu technicznym (4). Odpady będą zabezpieczone przed uszkodzeniem.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 8 | **ex 16 02 16** | Elementy usunięte  ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  (w postaci zużytych tonerów z drukarek) | Odpady magazynowane  są w pojemnikach  z tworzywa sztucznego,  na wydzielonym stanowisku,  w pomieszczeniu technicznym (4).  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpadów, przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 9 | **16 10 02** | Uwodnione odpady ciekłe inne  niż wymienione w 16 10 01 | Odpady magazynowane  są w pojemnikach  z tworzywa sztucznego na wydzielonym  i oznakowanym stanowisku, w kapsule – budynek ocynkowni (2), obok wanien procesowych.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu, posiada szczelną posadzkę. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. |  * + - 1. **Instalacja ocynkowni elektrolitycznej (galwanizernia)**  | **L.p.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsca i sposób magazynowania odpadów** | **Sposób dalszego zagospodarowania odpadu** | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | | | 1 | **11 01 05\*** | Kwasy trawiące | Odpady magazynowane będą w hali galwanizerni (11), w szczelnym, zamykanym  i oznaczonym zbiorniku, o poj. 27 m3.  Miejsce magazynowania odpadu będzie oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiada szczelną posadzkę. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 2 | **11 01 07\*** | Alkalia trawiące | Odpady magazynowane będą w hali galwanizerni (10), w szczelnym, zamykanym  i oznaczonym zbiorniku o poj. 18,5 m3.  Miejsce magazynowania odpadu będzie oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju  i kodzie magazynowanego odpadu  i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiada szczelną posadzkę. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 3 | **11 01 09\*** | Szlamy  i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane  są w magazynie odpadów galwanizerni (7), w szczelnych  i oznaczonych paletopojemnikach,  o poj. 1000 l.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiada szczelną posadzkę. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 4 | **11 01 13\*** | Odpady  z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane  są w magazynie odpadów galwanizerni (7), w szczelnych  i oznaczonych paletopojemnikach,  o poj. 1000 l.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiada szczelną posadzkę. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 5 | **11 01 16\*** | Nasycone  lub zużyte żywice jonowymienne | Odpady magazynowane  są w magazynie odpadów galwanizerni (7), na wydzielonym stanowisku,  w szczelnych  i oznaczonych pojemnikach  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiada szczelną posadzkę. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 6 | **11 01 98\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów galwanizerni (7),  w szczelnych  i oznaczonych paletopojemnikach,  o poj. 1000 l.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiada szczelną posadzkę. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 7 | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady magazynowane  są na wydzielonym  i oznakowanym magazynie odpadów galwanizerni (7), opakowania będą zamykane.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu, posiada szczelną posadzkę  i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 8 | **15 01 11\*** | Opakowania  z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie  z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady magazynowane  są w magazynie odpadów galwanizerni (7), w oryginalnych kartonach tekturowych, na regałach magazynowych  lub w pojemnikach typu big-bag | Odpady są bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie zbierania lub odzysku, zgodnie z hierarchią postępowania  z odpadami | | 9 | **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  są w wydzielonym  i oznakowanym magazynie odpadów galwanizerni (7),  w pojemnikach  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu, posiada szczelną posadzkę  i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 10 | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne  niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12 | Odpady magazynowane  są w wydzielonym  i oznakowanym magazynie odpadów galwanizerni (7),  w pojemnikach  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu, posiada szczelną posadzkę  i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | 11 | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne  (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne,  w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych  i analitycznych | Odpady magazynowane  są w wydzielonym  i oznakowanym miejscu,  w laboratorium (8),  w szczelnych, zamykanych pojemnikach.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu, posiada szczelną posadzkę  i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania  z odpadami. | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | | | 1 | **06 03 14** | Sole i roztwory inne  niż wymienione  w 06 03 11  i 06 03 13 | Odpady magazynowane będą w hali galwanizerni (9), w szczelnym, zamykanym  i oznaczonym zbiorniku, o poj. 25 m3.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiada szczelną posadzkę. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 2 | **08 01 12** | Odpady farb  i lakierów inne  niż wymienione  w 08 01 11 | Odpady będą magazynowane  w magazynie odpadów galwanizerni (7),  w oznaczonych pojemnikach  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z hierarchią sposobu postepowania  z odpadami. | | 3 | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 20 | Odpady magazynowane  są w magazynie odpadów galwanizerni (7), w oznaczonych pojemnikach  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpadów przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 4 | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny  do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | Odpady magazynowane  są w magazynie odpadów galwanizerni (7), w oznaczonych pojemnikach  z tworzywa sztucznego.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 5 | **16 01 17** | Metale żelazne | Odpady magazynowane  są w magazynie odpadów galwanizerni (7), w oznaczonym pojemniku stalowym.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 6 | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione  w 16 02 09  do 16 02 13 | Odpady magazynowane  są w oznaczonym pojemniku z tworzywa sztucznego, usytuowanym  na wydzielonym  na ten cel stanowisku w magazynie odpadów galwanizerni (7). Odpady zabezpieczone przed uszkodzeniem.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 7 | **16 02 16** | Elementy usunięte  ze zużytych urządzeń inne  niż wymienione  w 16 02 15 | Tonery: Odpady magazynowane  są w oznaczonym pojemniku z tworzywa sztucznego, usytuowanym  na wydzielonym stanowisku,  w pomieszczeniu technicznym (4).  Pozostałe odpady: Odpady magazynowane  są w oznaczonym pojemniku z tworzywa sztucznego, usytuowanym  na wydzielonym  na ten cel stanowisku, w magazynie odpadów galwanizerni (7).  Miejsca magazynowania odpadów  są oznaczone tabliczką, informującą o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. | | 8 | **16 10 02** | Uwodnione odpady ciekłe inne  niż wymienione  w 16 10 01 | Odpady magazynowane  są w oznaczonym, szczelnym pojemniku  z tworzywa sztucznego, usytuowanym  na wydzielonym  na ten cel stanowisku, w magazynie odpadów galwanizerni (7),  na szczelnej, betonowej posadzce.  Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone tabliczką, informującą  o rodzaju i kodzie magazynowanego odpadu. | Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie  z hierarchią sposobu postępowania z odpadami. |  * 1. **Warunki przeciwpożarowe**   Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności, przepisów wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które zostały zawarte w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy dla Zakład Wyrobów Metalowych „STRUMET” Sp. z o.o.,  ul. Ks. Londzina 61, 43-246 Strumień; budynki Ocynkowni Ogniowej i Galwanizerni”, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie XXXXXXXX z dnia 28 maja 2024 r. oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie nr 9/2025 z dnia 5 marca 2025 r.   1. **Wartości dopuszczalne poziomu hałasu na terenach zlokalizowanych  w pobliżu zakładu**  | **Lokalizacja terenu** | **Opis terenu wg tabeli 1 załącznika  do rozporządzenia Ministra Środowiska**  **z dnia 14 czerwca  2007 r.**  **(t. j. Dz. U. z 2014 r.  poz. 112)** | **Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony wskaźnikiem:** | | | --- | --- | --- | --- | | **LAeq D [dB] –**  **pora dnia**  **(600- 2200)** | **LAeq N [dB] – pora nocy**  **(2200-600)** | | Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej od strony ul. Ks. Londzina i Nowej w miejscowości Strumień,  przy ul. Nad Jeziorem,  w miejscowości Wisła Mała | (Lp. 2a)  Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej | 50 | 40 | | Dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej od strony  ul. Ks. Londzina,  w miejscowości Strumień | (Lp. 3a)  Teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej  i zamieszkania zbiorowego | 55 | 45 |   „   1. Część **IV** pozwolenia zintegrowanego pn. **Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**   otrzymuje brzmienie:  „**IV.** **Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych,  w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**   1. **Monitoring procesów technologicznych** 2. **Ocynkownia ogniowa (ocynkownia zanurzeniowa)**   W ramach monitoringu procesów technologicznych prowadzone będą:   * kontrola stężeń poszczególnych składników chemicznych kąpieli, * kontrola temperatur poszczególnych kąpieli, * monitoring poziomów cieczy roboczych w poszczególnych wannach, * monitoring poziomu lustra cynku, * bieżąca kontrola funkcjonowania systemu formowania, * bieżąca kontrola funkcjonowania systemu rozformowania, * przeglądy stanu technicznego systemu sterowania temperaturą, * przeglądy stanu technicznego systemu wymiany powietrza, * kontrola jakości wyrobów gotowych.  1. **Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia)**   Wanny procesowe wyposażone są w układy automatycznego sterowania i kontroli procesem, tj. wanny ogrzewane - w układ regulacji temperatury oraz dodatkowej kontroli, wanny do procesów elektrochemicznych - w układ regulacji natężenia prądu, wanny pracujące w podwyższonych temperaturach - w czujnik temperatury,  tzw. termoparę, wanny procesowe - w układy regulacji czasu trwania procesu.  Nad poprawną pracą całego systemu czuwają komputery sterujące pracą instalacji.  Okresowo sprawdzana jest manualnie prawidłowość sterowania procesami technologicznymi, ze zwróceniem szczególnej uwagi na skład i temperaturę kąpieli, prawidłowość umieszczenia detali w wannach procesowych, właściwe utrzymanie parametrów prądowych, czas trwania poszczególnych procesów, czystość i kontrolę wyglądu zewnętrznego detali.  Stacja filtracji powietrza poddawana jest kontroli w trakcie każdej zmiany  w zakresie sprawności i szczelności urządzeń oraz dwa razy w ciągu doby  w zakresie działania układu rozpylania. Cotygodniowo kontroluje się wodę  w układach oczyszczania powietrza. Sprawdzana jest przewodność, pH oraz klarowność, w przypadku podwyższonych wartości następuje wymiana wody.  Po zakończeniu każdej zmiany kontrolowane są filtry galwaniczne, dozowniki zapewniające stabilność procesową kąpieli do cynkowania.  Eksploatacja oczyszczalni zanieczyszczonych wód procesowych jest nadzorowana przez komputerową jednostkę sterującą. Wszystkie sygnały z pomp, zaworów, przekaźników, czujników poziomu, itp. są przesyłane do sterownika. Informacje  te są przetwarzane i na ich podstawie wysyłane są sygnały wyjściowe, sterujące procesami – zaworami, pompami (zatrzymaniem i uruchomieniem).  Ponadto, wszystkie potrzebne informacje, takie jak wartość pH, przewodność, poziom w zbiornikach, działanie pomp jest rejestrowane i monitorowane, podobnie jak inne istotne węzły systemu oczyszczania ścieków. Cały proces obróbki ścieków oraz praca systemu oczyszczalni realizowana jest automatycznie. Personel obsługujący okresowo kontroluje pracę urządzeń i uzupełnia reagenty oraz wykonuje regenerację stacji oczyszczania końcowego.  Wanny, zbiorniki oraz urządzenia technologiczne linii galwanicznej i neutralizatora ścieków, mające kontakt z substancjami chemicznymi, są posadowione  na szczelnej tacy wychwytowej (posadzka zabezpieczona żywicą epoksydową), która uniemożliwia wydostanie się substancji chemicznych poza jej obręb.  Pojemność tacy gwarantuje zabezpieczenie największej wanny (zbiornika) przed ewentualną nieszczelnością. Do celów porządkowych służą odwodnienia ułatwiające spływ ścieków. W połączeniu ze studzienkami spływowymi tworzą układ umożliwiający odpompowywanie ścieków technologicznych i posadzkowych  do odpowiednich zbiorników magazynowych neutralizatora. Poziom  w studzienkach kontrolowany jest przez ciśnieniowe sondy pomiarowe,  nad poprawną pracą układu czuwa komputerowa jednostka sterująca PLC, załączająca odpowiednie pompy i informująca na panelu o statusie pracy  i ewentualnych alarmach.  Niezależnie od ww. monitoringu, prowadzone są dodatkowe czynności:   1. prowadzona jest kontrola rodzaju i ilości dostarczanych surowców w trakcie odbioru surowców oraz po przeładunku do zbiorników magazynowych. Informacje te są odnotowywane i przechowywane w zakładzie. Prowadzony rejestr umożliwia kontrolę ilości surowców zgromadzonych w magazynach, 2. w ramach monitorowania procesów technologicznych, prowadzona jest ewidencja zużywanych surowców, 3. prowadzony jest stały nadzór i kontrola działania instalacji pod kątem uzyskania właściwych parametrów technologicznych procesu wytwarzania produktów oraz osiągnięcia określonych normami parametrów jakościowych gotowego wyrobu, 4. przestrzegane są wytyczne technologiczne oraz recepty robocze, 5. gotowe wyroby poddawane są kontroli jakości produktu, głównie pod kątem zgodności z recepturami w zakładowym laboratorium, 6. przeglądy wszystkich maszyn i urządzeń, mających wpływ na funkcjonowanie instalacji, wykonywane są przez wyszkolonych pracowników, zgodnie  z przepisami wewnętrznymi i zatwierdzonym harmonogramem czynności dozorowych. Dokumentacja dotycząca tych urządzeń jest przechowywana  i archiwizowana, 7. kluczowe dla bezpieczeństwa pracy układy zabezpieczeń podstawowych urządzeń są sprawdzane przed uruchomieniem i w trakcie eksploatacji, przez pracowników galwanizerni.   Zakład monitoruje również wielkość produkcji oraz czas pracy poszczególnych emitorów. Na bieżąco prowadzona jest również kontrola sprawności maszyn  i urządzeń oraz ich konserwacja, a w razie konieczności przeprowadzane  są naprawy remontowe.   1. **Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza**   **A. Ocynkownia ogniowa (ocynkownia zanurzeniowa):**  Zakres pomiarów, powinien obejmować okresowe pomiary emisji substancji, odprowadzanych do powietrza, z następujących emitorów:   * E-1oc – z częstotliwością raz w roku – zgodnie z metodykami BAT (określone wartości graniczne) w zakresie substancji: * pył [mg/Nm3], * pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 [kg/h], * cynk i jego związki, wyrażone jako Zn [kg/h], * E-2oc – z częstotliwością raz w roku – zgodnie z metodykami BAT (określone wartości graniczne) w zakresie substancji: * pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 [kg/h], * tlenek węgla [mg/Nm3], * tlenki azotu (NOx) w przeliczeniu na dwutlenek azotu (NO2) [mg/Nm3], * dwutlenek siarki [kg/h], * E-3oc – z częstotliwością raz w roku – zgodnie z metodykami BAT (określone wartości graniczne) w zakresie substancji: * chlorowodór [mg/Nm3].  1. **Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia):**   Zakres monitoringu, powinien obejmować okresowe pomiary emisji substancji, odprowadzanych do powietrza, z następujących emitorów:   * E-1gal – wanny procesowe, linia zawieszkowa, przekrój pomiarowy, zlokalizowany za skruberem, bezpośrednio na emitorze. Pomiary z częstotliwością 1 raz na 2 lata, w zakresie emisji następujących substancji: dwutlenek azotu, chlorowodór, dwutlenek siarki, cyk, chrom (Cr+3)  i pył zawieszony, * E-2gal – wanny procesowe, linia bębnowa, przekrój pomiarowy, zlokalizowany   za skruberem, bezpośrednio na emitorze. Pomiary z częstotliwością  1 raz na 2 lata w zakresie emisji następujących substancji: dwutlenek azotu, chlorowodór, dwutlenek siarki, cynk, chrom (Cr+3) i pył zawieszony.  Należy sporządzać sprawozdania z ww. pomiarów, uwzględniające parametry technologiczne instalacji i urządzeń technologicznych oraz charakterystykę równoczesności pracy urządzeń występujących w okresie pomiarowym, prowadzić ewidencję wielkości emisji wyznaczonych na podstawie pomiarów, prowadzić ewidencję czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców. Monitorowanie emisji zanieczyszczeń należy prowadzić zgodnie  z normami EN, jeżeli normy EN nie są dostępne - z zastosowaniem norm ISO, norm krajowych lub innych międzynarodowych norm, zapewniających uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.   1. **Monitoring hałasu**   Okresowe pomiary hałasu z instalacji IPPC w środowisku należy prowadzić  na granicy terenów normowanych:   * w punkcie nr 1, przy zabudowie mieszkaniowej, przy ul. Nowej 6 – w porze nocy, * w punkcie nr 2, przy zabudowie mieszkaniowej, przy ul. Ks. Londzina 55 –  w porze nocy, * w punkcie nr 3, przy zabudowie mieszkaniowej, przy ul. Ks. Londzina 48 –  w porze dnia i nocy, * w punkcie nr 4, przy zabudowie jednorodzinnej, przy ul. Nad Jeziorem –  w porze nocy, z częstotliwością raz na dwa lata.  1. **Ewidencja wytwarzanych odpadów**   Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.”   1. **Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.** | | |
|  |  | |
|  |  | |

1. **Uzasadnienie faktyczne**

Decyzją z dnia 25 października 2007 r., znak: ŚR-IV-6618/3/07, Wojewoda Śląski, udzielił spółce Zakład Wyrobów Metalowych „STRUMET” Sp. z o.o. z siedzibą w Strumieniu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, służącej do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3 (ocynkownia ogniowa – zanurzeniowa) oraz instalacji do powierzchniowej obróbki metali   
z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3 (ocynkownia elektrolityczna – galwanizernia), zlokalizowanych w Strumieniu, przy ul. Ks. Londzina 61.

Decyzja ta, została następnie zmieniona decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego:

* nr 2656/OS/2010 z dnia 30 czerwca 2010 r.,
* nr 2599/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r.,
* nr 3601/OS/2016 z dnia 27 grudnia 2016 r.,
* nr 1498/OS/2020 z dnia 16 czerwca 2020 r.

W dniu 22 kwietnia 2024 r, Marszałek Województwa Śląskiego, otrzymał wniosek przedstawiciela spółki, o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku, Strona wskazała, że zmiana pozwolenia zintegrowanego jest podyktowana koniecznością dostosowania decyzji do wytycznych decyzji wykonawczej Komisji (UE), opublikowanej w dniu 11 października 2022 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych i w związku   
z tym, obowiązkiem dostosowania instalacji będącej przedmiotem wniosku, tj. instalacji   
do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, służącej do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3 (ocynkownia ogniowa – zanurzeniowa), do wytycznych ww. konkluzji BAT. Ponadto, prowadzący instalację zwrócił się o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza, gospodarki odpadami, a także w zakresie opisu procesu technologicznego.

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

1. zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych   
   do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ, wydane na wniosek, przez Biuro Informacyjne Krajowego Rejestru Karnego Ministerstwa Sprawiedliwości,
2. opracowanie pn. „Operat przeciwpożarowy dla Zakład Wyrobów Metalowych „STRUMET” Sp. z o.o. ul. Ks. Londzina 61, 43-246 Strumień; budynki Ocynkowni Ogniowej i Galwanizerni”, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej, wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej   
   w Cieszynie nr 32/2024 z dnia 28 maja 2024 r.

Przedmiotowe instalacje, zgodnie z brzmieniem punktu 2 ppkt 3c oraz 2 ppkt 7 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) kwalifikują   
się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy POŚ.

Przedmiotowe przedsięwzięcie, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13d oraz § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019 r. poz. 1839 ze zm.), należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Po dokonaniu wstępnej analizy wniosku, 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, w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

1. **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 2024 r. poz. 1112), 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 (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres email: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl

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

z dnia: 22 maja 2024 r. oraz 30 sierpnia 2024 r. Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismami z dnia: 6 czerwca 2024 r., 11 lipca 2024 r. oraz 1 października   
2024 r.

W toku postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Śląskiego, wystąpił   
do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie, z prośbą   
o przeprowadzenie kontroli instalacji będącej przedmiotem postępowania, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, zgodnie z art. 183 c ust. 2 ustawy POŚ. W wyniku przeprowadzonej kontroli, Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie, wydał postanowienie nr 9/2025 z dnia 5 marca 2025 r., w którym pozytywnie zaopiniował spełnianie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, zawartymi w operacie przeciwpożarowym dla przedmiotowej instalacji.

Pismem z dnia 28 kwietnia 2025 r., organ, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kpa, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia   
się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

1. **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 (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 ze zm.).

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 ustawy Kpa. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 ustawy 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 ustawy 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 ustawy 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.

1. **Uzasadnienie szczegółowe**

W wyniku analizy merytorycznej treści wniosku 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, w części II. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w części III. Warunki wprowadzania   
do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji oraz w części IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji. Ponadto, organ w niniejszej decyzji, uwzględnił wytyczne decyzji wykonawczej Komisji (UE), opublikowanej w dniu 11 października 2022 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, które miały zastosowanie w instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, służącej do powierzchniowej obróbki metali   
lub materiałów z tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m3 (ocynkownia ogniowa – zanurzeniowa).

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą

się do następujących zagadnień:

1. gospodarka wodno-ściekowa,
2. ochrona powietrza,
3. ochrona przed hałasem,
4. gospodarka odpadami,
5. opis instalacji.

Ad. 1

Analiza wniosku w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, wykazała, co następuje:

Zakład Wyrobów Metalowych „Strumet” Sp. z o.o. z siedzibą w Strumieniu, eksploatuje dwie instalacje: ocynkownię ogniową (ocynkowania zanurzeniowa) oraz ocynkownię elektrolityczną (galwanizernia).

Zaopatrzenie w wodę na potrzeby technologiczne obu instalacji, realizowane jest przez dostawcę zewnętrznego, w ramach umowy.

W instalacji ocynkowni ogniowej (ocynkownia zanurzeniowa), zastosowano technologię nakładania powłok cynkowych, która jest technologią bezściekową.

Zastosowana technologia pozwala całkowicie wyeliminować emisję ścieków produkcyjnych z ocynkowni ogniowej, nie występują też popłuczyny z płukania międzyoperacyjnego ani zanieczyszczone cynkiem ścieki chłodnicze. Pozostałości płynne, w postaci odpadów, są przekazywane do zagospodarowania odpowiednim podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.

Ścieki bytowe są odprowadzane do miejskiej kanalizacji sanitarnej. Wody opadowe i roztopowe, systemem kanalizacji deszczowej, po oczyszczeniu w separatorze z osadnikiem, kierowane są do rowu (zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym).

Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia), nie podlega pod konkluzje BAT   
w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

Analiza wniosku pod kątem ww. konkluzji BAT wykazała, że instalacje będąca przedmiotem wniosku, spełnia następujące konkluzje BAT: BAT 1 (w ograniczonym zakresie) oraz BAT 6 i BAT 19. W związku z brakiem emisji ścieków przemysłowych

do wód, konkluzje: BAT 2, BAT 8, BAT 30, BAT 31 oraz BAT 63, nie mają zastosowania.

Ponadto, na wniosek prowadzącego instalację, uaktualniono poniższy punktpoprzez zmianę jego treści, w tym dostosowanie do zapisów pozwolenia wodnoprawnego:

Punkt 5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków oraz wód opadowych, podpunkt 5 B. Ocynkownia elektrolityczna (galwanizernia).

Zgodnie z informacjami przedstawionymi przez prowadzącego instalację, przedmiotowa instalacja spełnia wytyczne konkluzji BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Ad. 2

Analiza wniosku w zakresie ochrony powietrza, wykazała co następuje:

W przedmiotowej instalacji prowadzony jest proces cynkowania ogniowego jednostkowego. Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, przedmiotowa instalacja spełnia wymagania dotyczące granicznych wielkość emisji substancji, określone w: BAT 22, BAT 26 oraz BAT 62. Ponadto, przedmiotowa instalacja spełnia wymogi określone w: BAT 5, BAT 7 oraz BAT 21 przedmiotowych konkluzji.

Poziomy emisji powiązane z BAT 20 (BAT-AEL), w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu, nie dotyczą przedmiotowej instalacji, ponieważ w zakładzie nie jest stosowane nagrzewanie wsadu, nagrzewana jest wyłącznie wanna cynkownicza. Aby zapobiegać emisjom pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w zakładzie wykorzystywane jest paliwo o niskiej zawartości pyłu i popiołu – gaz ziemny oraz ograniczenie porywania pyłu.

Pozostałe zmiany pozwolenia zintegrowanego, w zakresie emisji gazów i pyłów

do powietrza w instalacji ocynkowni ogniowej (zanurzeniowej) oraz w instalacji ocynkowni elektrolitycznej (galwanizerni), dotyczą zmiany w zakresie monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Biorąc powyższe pod uwagę, w punkcie II.A.1. pozwolenia zintegrowanego, dodano punkt dotyczący opisu spełniania przez instalację ocynkowni ogniowej (zanurzeniowej) wytycznych ww. konkluzji BAT.

W punkcie III.1.1.1. pozwolenia zintegrowanego, dokonano zmian wynikających   
z dostosowania instalacji do wymagań ww. konkluzji BAT, poprzez określenie granicznych wielkości emisji substancji (BAT-AEL) w mg/Nm3, wynikających z BAT 22 (Emitor E-2oc), BAT 26 (Emitor E-1oc) oraz BAT 62 (Emitor E- 3oc).

W części IV.2, zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o wymagania pomiarowe określone w konkluzjach BAT oraz w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy POŚ, zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów   
i pyłów do powietrza, poprzez dostosowanie wymaganego zakresu monitoringu   
do wymagań konkluzji BAT.

Ad. 3

Analiza wniosku w zakresie ochrony przed hałasem, wykazała co następuje:

Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, nie powstaną nowe źródła hałasu.

Zmiana w części I pozwolenia zintegrowanego, pn. Rodzaj i parametry instalacji,   
w punkcie 6. Charakterystyka źródeł hałasu, polegała na wykreśleniu w tabelach normatywnego czasu pracy T źródła [h] dla pory dnia oraz nocy. Pozostałe zapisy dotyczące charakterystyki źródeł hałasu, nie uległy zmianie.

W części III pozwolenia zintegrowanego, pn. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji, przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego,   
w punkcie 3. Wartości dopuszczalne poziomu hałasu na terenach zlokalizowanych   
w pobliżu zakładu, wprowadzono zmiany w zakresie opisu zawartości tabeli, bez zmian   
w zakresie dotyczącym najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej wraz   
z dopuszczalnymi poziomami hałasu.

Planowane zmiany nie dotyczą oraz nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na najbliższych terenach chronionych akustycznie.

W treści decyzji, uwzględniono zapisy dotyczące spełniania wytycznych ww. konkluzji BAT, w zakresie ochrony przed hałasem. Ocynkownia ogniowa (ocynkownia zanurzeniowa), spełnia konkluzje: BAT 1, BAT 32 oraz BAT 33.

Ad. 4

Analiza wniosku w zakresie gospodarki odpadami, wykazała, co następuje:

W zakresie gospodarki odpadami, wprowadzono następujące zmiany:

1. W instalacji cynkowania ogniowego (ocynkownia zanurzeniowa):

* zmiana ilości wytwarzanych odpadów:
  + 11 01 13\* - odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne z 20 Mg/rok na 56,0 Mg/rok,
  + 16 02 14 - zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 z 0,2 Mg/rok na 0,5 Mg/rok,
* dodanie nowych kodów odpadów:
  + 11 01 07\* - alkalia trawiące w ilości 57,0 Mg/rok,
  + 11 01 09\* - szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne, w ilości 30,0 Mg/rok.

Zmiany w zakresie ilości wytwarzanych poszczególnych kodów odpadów oraz zmiany dotyczące dodania nowych kodów odpadów, wynikają ze zmian na rynku cynkowania ogniowego, a także branży chemicznej surowców do przygotowania powierzchni   
w procesie cynkowania ogniowego.

1. W instalacji cynkowania elektrolitycznego (galwanizernia):

* zmiana ilości wytwarzanych odpadów:
  + 06 03 14 - sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13   
    z 1 000,0 Mg/rok na 2000,0 Mg/rok,
* dodanie nowych kodów odpadów:
  + 08 01 12 - odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11, w ilości   
    10,0 Mg/rok,
  + 11 01 05\* - kwasy trawiące, w ilości 100,0 Mg/rok,
  + 11 01 07\* - alkalia trawiące, w ilości 50,0 Mg/rok,
  + 11 01 98\* - inne odpady zawierające substancje niebezpieczne, w ilości   
    35,0 Mg/rok.

Zmiany w zakresie ilości wytwarzanych poszczególnych kodów odpadów oraz zmiany dotyczące dodania nowych kodów odpadów, wynikają ze specyfiki pracy instalacji   
w technologii cynkowania elektrolitycznego.

Ponadto, zaktualizowano brzmienie punktów, dotyczących charakterystyki wytwarzanych odpadów, a także miejsc i sposobów magazynowania odpadów oraz sposobów dalszego zagospodarowania odpadów.

Uwzględniono również zapisy, dotyczące spełniania wytycznych konkluzji BAT w instalacji cynkowania ogniowego (ocynkownia zanurzeniowa), odnoszące się do gospodarki odpadami, tj.: BAT 34, BAT 35, BAT 36, BAT 58 oraz BAT 59.

Ad. 5

Zmiana w części I pozwolenia zintegrowanego, polegała na aktualizacji opisu stosowanej technologii, wykazu oraz ilości materiałów i surowców, mediów oraz paliw, stosowanych   
w instalacji.

**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.

Eksploatacja instalacji powinna być realizowana zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym, a także zgodnie z przepisami obowiązującego prawa.

**Pouczenie**

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy Kpa, 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 ustawy 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.

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1 005,50 PLN.   
Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

Z up. Marszałka Województwa Śląskiego

Grzegorz Januszek  
 Zastępca Dyrektora

Departament Środowiska

Ekologii i Opłat Środowiskowych