

DECYZJA Nr 60 /OS/2014

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz.U. z 2013 r. poz. 267),

**po rozpatrzeniu**

wniosku z dnia 21 czerwca 2013 r. znak EU/1752/AW/2013 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2005 r. znak ŚR-III/6618/PZ/46/13/05 Ocykowni Pokój Sp. z o.o. w Rudzie Śląskiej, dla instalacji zlokalizowanych w Rudzie Śląskiej przy ul. Niedurnego 79 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 426/OS/2010 z dnia 8 lutego 2010 r., nr 1284/OS/2011 z dnia 5 maja 2011 r.) oraz wyjaśnień i uzupełnień do wniosku przedłożonych w pismach wnioskodawcy

**orzekam**

za zgodą stron **zmienić** decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2005 r. znak ŚR-III/6618/PZ/46/13/05 z późn. zmianami **w następujący sposób:**

I. W preambule pozwolenia zintegrowanego po słowach "**Ocykowni Pokój Sp. z o.o.**" dopisuje się zdania w brzmieniu: "**REGON: 276303577, NIP: 641-21-73-026**".

II. W punkcie decyzji I. **Rodzaj i parametry instalacji**

1) Podpunkt 1. **Ogólna charakterystyka stosowanych technologii otrzymuje nowe brzmienie:**

**"1. Ogólna charakterystyka stosowanych technologii**

Ocykownia Pokój Sp. z o.o. jest przedsiębiorstwem realizującym technologie nakładania powłok ochronnych metalicznych i proszkowych na wyroby stalowe w celu ich zabezpieczenia przed korozją.

Powłoki metaliczne nakładane są metodą cynkowania ogniowego polegającą na wytworzeniu na powierzchni stalowej wielofazowej powłoki ochronnej, składającej się z warstw stopionego żelaza i cynku oraz warstwy zewnętrznej czystego cynku.

Nakładanie powłok ochronnych z farb proszkowych oparte jest na zjawisku elektrostatycznym, w którym dzięki ładunkom elektrostatycznym cząsteczki farby proszkowej osiadają równomiernie na powierzchni elementów stalowych.

Wymienione technologie realizowane są w następujących instalacjach:

- instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych – (instalacja objęta dyrektywą IPPC) o zdolności produkcyjnej **13 000 Mg/rok**,
- instalacja nakładania powłok ochronnych (farb proszkowych) o zdolności produkcyjnej **85 000 m<sup>2</sup> powierzchni/rok.**"

2) Podpunkt 2. **Charakterystyka instalacji otrzymuje nowe brzmienie:**

## “2. Charakterystyka instalacji

### 2.1. Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja objęta dyrektywą IPPC)

#### 2.1.1 Wyposażenie i stosowana technologia

Instalację stanowią powiązane technologicznie następujące linie technologiczne:

- linia przygotowania wsadu do cynkowania,
- linia obróbki chemicznej i wstępnej elementów,
- linia cynkowania ogniowego,
- linia obróbki wykańczającej,
- linia regeneracji zużytego kwasu solnego.

#### a) Linia przygotowania wsadu do cynkowania

Cynkowaniu poddawane są elementy ze stali węglowej oraz stali stopowych a także odlewy staliwne stopowe i niskostopowe. Asortyment cynkowanych elementów obejmuje kształtowniki walcowane na gorąco i zimno gięte, zbiorniki, konstrukcje stalowe ciężkie i lekkie, słupy oświetleniowe i wysokiego napięcia, podpory przewodów trakcyjnych, wyroby ślusarskie i inne. Przygotowanie wsadu polega na jego załadunku na trawersy, a następnie dostarczeniu za pomocą środków transportu wewnętrznego (suwnice, wózki szynowe) w rejon linii chemicznej i wstępnej.

#### b) Linia obróbki chemicznej i wstępnej elementów

Obróbka elementów ma na celu przygotowanie ich powierzchni w sposób gwarantujący prawidłowość powłoki ochronnej i obejmuje następujące procesy technologiczne:

- odcynkowanie wadliwych lub starych powłok cynkowniczych celem umożliwienia naprawy powłoki,
- odtłuszczenie w słabo kwaśnym roztworze środka odtłuszczającego,
- płukanie międzyoperacyjne w wodzie o temperaturze otoczenia,
- wytrawianie w kąpeli trawiącej, składającej się z wodnego roztworu kwasu solnego, inhibitora trawienia, oraz środka ograniczającego emisję kwasu,
- topnikowanie w soli topnikującej zapobiegającej korozji wtórnej powierzchni elementów.

W skład linii technologicznej wchodzi następujące urządzenia:

- urządzenia transportu międzyoperacyjnego,
- wanny procesowe (odcynkowanie, odtłuszczenie, wytrawianie),
- wanny do międzyoperacyjnego płukania elementów,
- wanna do topnikowania.

Parametry technologiczne procesów:

#### *Odcynkowanie*

- |                      |                           |
|----------------------|---------------------------|
| Temperatura kąpeli   | - temperatura otoczenia   |
| Czynnik trawiący     | - rozcieńczony kwas solny |
| Czas trwania procesu | - 5-15 minut              |

#### *Odtłuszczenie*

- |                        |   |
|------------------------|---|
| Czynnik odtłuszczający | - słabo kwaśny roztwór <i>środka odtłuszczającego</i> |
| Temperatura kąpeli     | - do 40 <sup>0</sup> C                                |
| Czas trwania procesu   | - 1-10 minut  |

#### *Wytrawianie*

- |                      |                                    |
|----------------------|------------------------------------|
| Czynnik trawiący     | - <b>15% roztwór kwasu solnego</b> |
| Temperatura kąpeli   | - temperatura otoczenia            |
| Czas trwania procesu | - <b>do 360 minut</b>              |

Topnikowanie  
Czynnik topnikujący - **wodny roztwór topnika**  
Temperatura kąpieli - 40<sup>0</sup> C – 60<sup>0</sup> C  
Czas trwania procesu - 1-5 minut

*c) Linia cynkowania ogniowego*

W linii technologicznej na powierzchni elementów stalowych nakładane są warstwy ochronne cynkowe. Przed cynkowaniem powierzchnia elementów poddawana jest procesowi suszenia celem usunięcia resztek wody z naniesionej warstwy topnikującej i ustanowienie równej warstwy topnika.

Linie technologiczną stanowią:

- piec suszarniczy dwukomorowy,
- piec cynkowniczy płomienny,
- wanna cynkownicza.

Parametry technologiczne procesów:

*Suszenia*

Temperatura - 10 – 120<sup>0</sup> C  
Czas suszenia - 15 – 20 minut  
Czynnik grzewczy - gaz ziemny

*Cynkownia*

Temperatura kąpieli - 440 – 460<sup>0</sup> C  
Czas zanurzenia - 3 – 15 minut  
Czynnik grzewczy - gaz ziemny

*d) Linia obróbki wykańczającej i składowanie*

Obróbka wykańczająca polega na schłodzeniu elementów ocynkowanych w chłodni powietrznej, kontroli jakości powłoki i ewentualnym ich oczyszczaniu (usunięciu nacieków i wytrąceń popiołu) lub kierowanie elementów o niewłaściwej powierzchni do odcynkowania. Elementy ocynkowane przemieszczane są na składowisko załadownicze suwnicą lub wózkami transportu poprzecznego.

*e) Linia regeneracji zużytego kwasu solnego*

Zadaniem linii jest dostarczenie i odbiór kwasu solnego do wanien trawiennych linii obróbki chemicznej wstępnej oraz jego regeneracja. Kwas solny świeży i zużyty magazynowany jest w szczelnych zbiornikach poziomych 280 AC-25A., posadowionych na *posadce* wyłożonej wykładziną chemoodporną na wysokość 20 cm. Zbiorniki posiadają hermetyczny system napełniania oraz opróżniania.

2.1.2 Parametry technologiczne instalacji:

a) wielkość produkcji przyjęta jako podstawa do określania warunków niniejszego pozwolenia:

**13 000 Mg/rok** powłok metalicznych cynkowanych

b) jednostkowe zużycie surowców:

*cynk* - 61,54 kg/Mg produkcji  
*kwas solny* - 0,0212 m<sup>3</sup>/Mg produkcji  
*inhibitor trawienia* - 0,0012 m<sup>3</sup>/Mg produkcji  
*środek odtłuszczający* - 0,0038 m<sup>3</sup>/Mg produkcji  
*topnik* - 0,0231 m<sup>3</sup>/Mg produkcji

c) *jednostkowe zużycie gazu* - 32,3 m<sup>3</sup>/Mg produkcji

d) *uzysk technologiczny* - 99%

e) *jednostkowa ilość wytwarzanych odpadów* - 96,3 kg/Mg produkcji

<i>w tym</i>	
<i>niebezpiecznych</i>	- 54,0 kg/Mg produkcji
<i>innych niż niebezpieczne</i>	- 42,4 Mg/Mg produkcji
f) <i>jednostkowe zużycie wody</i>	- 0,1154 m <sup>3</sup> /Mg produkcji
g) <i>czas pracy instalacji</i>	- 8 000 h/rok
h) <i>zużycie energii elektrycznej</i>	- 66,8 kW/Mg produkcji

## 2.2. Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych

### 2.2.1 Wyposażenie i stosowana technologia

Instalację stanowią powiązane technologicznie następujące linie technologiczne:

- linia przygotowania powierzchni,
- linia malowania proszkowego,
- linia wypalania proszku,
- linia obróbki wykańczającej i kontroli jakości.

#### a) Linia przygotowania powierzchni

Przygotowanie powierzchni elementów przed malowaniem polega na mechanicznym oczyszczeniu za pomocą granulatu elektrokorundu o uziarnieniu 0,25 do 0,5 mm *wprowadzanego* do komory urządzenia przy pomocy sprężonego powietrza. Proces realizowany jest w oczyszczarce komorowej, współpracującej z układem odciągowo-odpylającym oraz z układem obiegu granulatu. Do urządzenia elementy dostarczane są wózkiem widłowym.

#### b) Linia malowania proszkowego

Na oczyszczone uprzednio powierzchnie nakłada się elektrostatycznie warstwę farb proszkowych. Proces prowadzony jest w komorze malarskiej, do której elementy wprowadzane są na zawieszkach podajnika wieloszynowego, a warstwę farby nakłada się za pomocą ręcznych pistoletów malarskich firmy BRENNESTUHL BLE-700. Proces nakładania warstw proszkowych realizowany jest w temperaturze otoczenia.

#### c) Linia wypalania proszku

Proces utrwalania warstw proszkowych na powierzchni elementów realizowany jest w komorze grzewczej typu KAMEROVEN G 11.01, do której wprowadzane są one podajnikiem wieloszynowym.

d) Obróbka końcowa polega na chłodzeniu elementów pomalowanych, kontroli jakości warstwy proszkowej oraz transporcie wyrobów na pola odkładcze, gdzie następuje ich konfekcjonowanie, wysyłka i stąd wyroby z wadliwą powłoką kierowane są do ponownego malowania.

### 2.2.2 Parametry technologiczne instalacji

a) wielkość produkcji przyjęta jako podstawa do określania warunków niniejszego pozwolenia:

**85 000 m<sup>2</sup>/rok**

b) jednostkowe zużycie surowców:

<i>farba proszkowa</i>	- 0,282 kg/m <sup>2</sup> powierzchni
<i>korund</i>	- 0,188 kg/m <sup>2</sup> powierzchni
c) <i>uzysk technologiczny</i>	- 99%
d) <i>jednostkowe zużycie gazu</i>	- 2,706 m <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> powierzchni
e) <i>jednostkowa ilość wytwarzanych odpadów</i>	- 1,15006 kg/m <sup>2</sup> powierzchni

*w tym:*

<i>niebezpiecznych</i>	- 0,00006 kg/m <sup>2</sup> powierzchni
<i>innych niż niebezpieczne</i>	- 1,15 kg/m <sup>2</sup> powierzchni
f) jednostkowa ilość odpadów przewidzianych do odzysku	- 0,0178 kg/m <sup>2</sup> powierzchni
g) <i>czas pracy instalacji</i>	- 5 000 h/rok
h) jednostkowe zużycie energii cieplnej	- 0,07 GJ/m <sup>2</sup> powierzchni
i) zużycie energii elektrycznej	- 4,22 kWh/m <sup>2</sup> powierzchni

### 2.3. Instalacja wytwarzania czynnika grzewczego – energetycznego spalania paliw

W instalacji wytwarzany jest czynnik grzewczy do ogrzewania kąpeli wani procesowych linii obróbki chemicznej i wanny do topnikowania – instalacji nakładania powłok ochronnych metalicznych.

Energia cieplna do podgrzania wody wytwarzana jest w kotle „SCANIDIC” o mocy cieplnej 140 kW.

Parametry techniczno–technologiczne instalacji:

a) wielkość produkcji:	490 MW/rok
b) jednostkowe zużycie gazu ziemnego	- 107 m <sup>3</sup> /kW, 15 m <sup>3</sup> /h, 7,53 m <sup>3</sup> /Mg produkcji
c) sprawność cieplna	- 90,4%
d) <i>czas pracy instalacji</i>	- 8 000 h/rok
e) jednostkowe zużycie energii cieplnej	- 3,21 GJ/MW
f) zużycie energii elektrycznej	- 10,48 Wh/MW

### III. W punkcie decyzji **Zużycie surowców i paliw**

1) Podpunkt 1.1 *otrzymuje nowe brzmienie:*

**“1.1. Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja objęta dyrektywą IPPC)**

Zużycie surowców i paliwa określone zostało dla wielkości produkcji instalacji **13 000 Mg** elementów ocynkowanych/rok.

*Surowce:*

Cynk	- 800 Mg/rok
<i>Środki odtłuszczające</i>	- 50,0 m <sup>3</sup> /rok
<i>Preparat ochrony powierzchni metalowych (inhibitor trawienia)</i>	- 15,0 m <sup>3</sup> /rok
Kwas solny	- 276 m <sup>3</sup> /rok
<i>Preparat do cynkowania na sucho (topnik)</i>	- 300 m <sup>3</sup> /rok
Drut stalowy do zawieszania elementów	- 100 Mg/rok
Drewno na podkładki	- 60,0 m <sup>3</sup> /rok
<i>Paliwo:</i>	
Gaz ziemny	- 420 000 m <sup>3</sup> /rok “

2) Podpunkt 1.2 *otrzymuje nowe brzmienie:*

**“1.2. Instalacja nakładania powłok ochronnych- farb proszkowych**

Zużycie surowców i mediów określone zostało dla prognozowanej powierzchni **85 000 m<sup>2</sup> /rok**

*Surowce*

Korund do czyszczenia powierzchni	- 16 Mg/rok
Farby proszkowe	- 24,0 Mg/rok 0,202 kg/m <sup>2</sup> powierzchni
Rozpuszczalnik	

do mycia zawiesi metalowych	- 300 dcm <sup>3</sup> /rok
<i>Paliwo</i>	
Gaz ziemny	- 230 000 m <sup>3</sup> /rok
<i>Inne media</i>	
Sprężone powietrze	- 200 00 m <sup>3</sup> /rok “

**3) Podpunkt 1.3 otrzymuje nowe brzmienie:**

**“1.3. Instalacja wytwarzania czynnika grzewczego – energetycznego spalania paliw**

Zużycie paliwa określone zostało dla prognozowanej produkcji **13 000 Mg** elementów ocynkowanych/rok wynosi:

*Surowce:*

Gaz ziemny - 97 988 m<sup>3</sup>/rok “

**4) Podpunkt 2. Zużycie wody otrzymuje nowe brzmienie:**

**“2. Zużycie wody**

Woda do okresowego uzupełniania ubytków wody w procesie technologicznym (wanny płuczące i wanny technologiczne) oraz do celów socjalno-bytowych w obiektach biurowych i zapleczu socjalnym, w łącznej ilości 2994 m<sup>3</sup>/rok dostarczana jest od zewnętrznego dostawcy, tj. z sieci wodociągowej, której administratorem jest “Huta Pokój” S.A. na podstawie umowy.

Pomiar ilości pobieranej wody następuje na podstawie miesięcznych wskazań wodomierzy.

Całkowite zapotrzebowanie Ocynkowni Pokój na wodę wynosi 2994 m<sup>3</sup>/rok

w tym:

- na potrzeby technologiczne - 1500 m<sup>3</sup>/rok  
(do płukania i przygotowania kąpieli procesowych)
- na potrzeby socjalno-bytowe - 1494 m<sup>3</sup>/rok

**Obiegi wodne**

Wody technologiczne z procesu technologicznego (wanny płuczające i wanny technologiczne) ujęte są w zamknięty obieg wodny. Straty w obiegach wody przemysłowej (spowodowane parowaniem wody) uzupełniane są wodą pitną.”

**5) Podpunkt 3. Energia wykorzystywana i wytwarzana przez instalacje otrzymuje nowe brzmienie:**

**“Energia wykorzystywana i wytwarzana przez instalacje**

W instalacji Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. wykorzystuje się energię cieplną i elektryczną w następujących ilościach:

Lp.	Wyszczególnienie instalacji	Zużycie energii	
		Elektrycznej MWh/rok (kW/Mg prod.)	Ciepłej GJ/rok (GJ/Mg prod.)
1	2	3	4
1.	<b>Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja objęta dyrektywą OPPC)</b>		
1.1	Technologia	722,8 (55,6)	14430 (1,11)
1.2.	Wentylacje, oświetlenia, ogrzewanie, c.u.w. i inne	145,6 (11,2)	-
1.3.	Łącznie instalacja	868,4 (66,8)	14430 (1,11)

<i>Lp.</i>	<i>Wyszczególnienie instalacji</i>	<i>Zużycie energii</i>	
2.	<b><i>Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych</i></b>		
2.1.	Technologia	267,75 (3,15)	5950 (0,07)
2.2.	Wentylacje, oświetlenia, ogrzewanie, c.u.w. i inne	90,95 (1,07)	-
2.3.	<i>Łącznie instalacja</i>	358,7 (4,22)	5950 (0,07)
3.	<b><i>Instalacja wytwarzania czynnika grzewczego – energetycznego spalania paliw</i></b>		
3.1.	Technologia	10,27 (0,79)	3120 (0,24) <sup>1</sup>
3.2.	Wentylacje, oświetlenia, ogrzewanie, c.u.w. i inne	-	-
3.3.	<i>Łącznie instalacja</i>	10,27 (0,79)	3120 (0,24) <sup>1</sup>
4.	<i>Łącznie instalacje Ocynkowni Pokój Sp. z o.o.</i>	1237,37	23500

Uwaga - <sup>1)</sup>) energia wytwarzana w instalacji i używana na potrzeby technologiczne “

#### IV. W punkcie decyzji III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1) w podpunkcie A. Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych, pozycja A.1. Źródła emisji zorganizowanej otrzymuje nowe brzmienie:

##### „A.1 Źródła emisji zorganizowanej

Źródłami emisji substancji do powietrza są następujące urządzenia techniczne linii technologicznych, wchodzących w skład tej instalacji:

- piec suszarniczy dwukomorowy,
- piec cynkowniczy płomienny,
- wanna cynkownicza.

##### *Piec suszarniczy*

W piecu suszarniczym realizowane jest suszenie powierzchni elementów przed cynkowaniem, eliminujące resztki wody z naniesionej warstwy topnikującej i zapewniające równą warstwę topnika.

Typ	-	komorowy
Ilość komór	-	2
System ogrzewania komór	-	dwuobiegowy, wykorzystujący ciepło odpadowe pieca cynkowego oraz ciepło spalania palnika gazowego
Wydajność cieplna	-	1,5 GJ/h
Zużycie gazu w palniku	-	43 m <sup>3</sup> /h
Czas pracy	-	8000 h / rok

##### *Piec cynkowniczy*

W urządzeniu następuje wytwarzanie czynnika grzewczego do ogrzewania osadzonej w nim wanny cynkowniczej oraz topienie i upłynnianie cynku.

Typ	-	płomienny
Ilość palników	-	6

Typ palnika	-	gazowe płaskopłomienne
Moc cieplna pieca	-	3 GJ/h
Czas pracy	-	8000 h/rok

*Wanna cynkownicza*

Wymiary	-	długość 7,3m, szerokość 1,55m, głębokość 2,45m
Pojemność kąpieli	-	40,1 m <sup>3</sup>
Powierzchnia lustra	-	11,31 m <sup>2</sup>
Usuwanie popiołów	-	ręczne
Ilość cynku w wannie	-	220 Mg
Czas zanurzenia	-	3 – 15 minut
Czas pracy	-	8000 h/rok

”

2) W punkcie decyzji III.1. **Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza**, w podpunkcie A. **Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych**, w pozycji A.3. **Wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji**, podpozycje b) i c) *otrzymują nowe brzmienie:*

„b) Z wanny cynkowniczej i emitora E-2:

Pył zawieszony PM10	-	0,1980 kg/h
Cynk	-	0,09 kg/h
Ołów	-	0,0004 kg/h
Kadm	-	0,000001 kg/h
Chlorowodór	-	0,0681 kg/h

c) Sumaryczna emisja roczna z instalacji

Pył zawieszony PM10	-	1,593 Mg/rok
Dwutlenek siarki	-	0,0544 Mg/rok
Dwutlenek azotu	-	0,5224 Mg/rok
Tlenek węgla	-	0,692 Mg/rok
Cynk	-	0,72 Mg/rok
Ołów	-	0,0032 Mg/rok
Kadm	-	0,000008 Mg/rok
Chlorowodór	-	0,5448 Mg/rok

”

3) W punkcie decyzji III.1. **Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza**, w podpunkcie A. **Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych**, wykreśla się pozycję A.5. **Źródła emisji niezorganizowanej**.

4) W punkcie decyzji III.1. **Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza**, w podpunkcie B. **Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych**, pozycja B.1. **Źródła emisji zorganizowanej**. *otrzymuje nowe brzmienie:*

„B.1 Źródła emisji zorganizowanej

Źródłami emisji substancji do powietrza są następujące urządzenia techniczne linii technologicznych, wchodzących w skład tej instalacji:

- oczyszczarka pneumatyczna,
- kabina malarska,



– komora grzewcza.

*Oczyszczarka pneumatyczna*

W oczyszczarce przygotowuje się powierzchnię elementów poddawanych procesowi nakładania powłok ochronnych.

Typ	-	komorowa
Ilość komór	-	1
Objętość komory	-	1800 m <sup>3</sup>
Materiał śrutujący	-	tlenek glinu o ziarnistości 0,25 – 0,5 mm
Obieg materiału śrutującego	-	zamknięty
Czas pracy	-	5000 h / rok

*Kabina malarska*

Służy do nakładania powłok ochronnych proszkowych.

Wymiary komory	-	długość 2 m , szerokość 1,4 m wysokość 4,95m
Sposób nakładania powłoki	-	ręczne pistolety malarskie
Metoda nakładania powłoki	-	elektrostatyczna

*Komora grzewcza*

Służy do utrwalania powierzchni ochronnej po malowaniu

Kubatura	-	26 m <sup>3</sup>
Moc cieplna	-	228 kW
Czynnik grzewczy	-	powietrze ogrzewane przeponowo spalinami gazu ziemnego
Zużycie gazu	-	30 m <sup>3</sup> /h
Temperatura procesu	-	do 250 <sup>0</sup> C
Czas wypalania w cyklu	-	do 15 minut
Czas pracy	-	5000 h/rok ”

5) W punkcie decyzji **III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza**, w podpunkcie **B. Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych.**, w pozycji **B.2. Układy odciągowo-odpylające.**, wyrażenie w podpozycji *Układ odciągowo-odpylający z emitorem E-4* o brzmieniu:

„Odprowadza substancje pyłowe z oczyszczarki śrutowej i składa się z:”

**otrzymuje nowe brzmienie:**

„Odprowadza substancje pyłowe z oczyszczarki pneumatycznej i składa się z:”

6) W punkcie decyzji **III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza**, w podpunkcie **B. Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych**, pozycja **B.3. Wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji.** *otrzymuje nowe brzmienie:*

„ **B.3. Wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji.**”

- a) Z kabiny do nakładania powłok proszkowych i emitora E-3  
 Pył zawieszony PM-10 - 0,003 kg/h
- b) Z oczyszczarki pneumatycznej i emitora E-4  
 Pył zawieszony PM-10 - 0,043 kg/h
- c) Z komory utwardzania powłok proszkowych i emitora E-5  
 Pył zawieszony PM-10 - 0,00007 kg/h
- d) Z układu wytwarzania czynnika grzewczego komory do utwardzania powierzchni proszkowych i emitora E-6  
 Pył zawieszony PM-10 - 0,0004 kg/h  
 Dwutlenek siarki - 0,0009 kg/h  
 Tlenki azotu jako NO<sub>2</sub> - 0,0004 kg/h  
 Tlenek węgla - 0,0007 kg/h
- e) Emisja sumaryczna roczna z instalacji  
 Pył zawieszony PM-10 - 0,23324 Mg/rok  
 Dwutlenek siarki - 0,0045 Mg/rok  
 Tlenki azotu jako NO<sub>2</sub> - 0,002 Mg/rok  
 Tlenek węgla - 0,0035 Mg/rok

7) W punkcie decyzji **III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza** podpunkt C. **Sumaryczna emisja roczna z Ocynkowni Pokój Sp. z o.o.** otrzymuje nowe brzmienie:

**„C. Sumaryczna emisja roczna z Ocynkowni Pokój Sp. z o.o.**

Pył zawieszony PM-10	-	1,8253 Mg/rok
Dwutlenek siarki	-	0,0589 Mg/rok
Dwutlenek azotu	-	0,5224 Mg/rok
Tlenek węgla	-	0,6955 Mg/rok
Cynk	-	0,72 Mg/rok
Ołów	-	0,0032 Mg/rok
Kadm	-	0,000008 Mg/rok
Chlorowodór	-	0,5448 Mg/rok

8) Punkt decyzji **III.2. Odprowadzanie ścieków** otrzymuje nowe brzmienie:

Eksploatacja instalacji i urządzeń znajdujących się na terenie Spółki Ocynkownia Pokój wiąże się z powstawaniem następujących rodzajów ścieków:

A) ścieki socjalno-bytowe z obiektów biurowych oraz zaplecza socjalnego na terenie instalacji odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej, której administratorem jest „Huta Pokój” S.A. na podstawie umowy w ilości:

$$Q_{\max r} = 2092,86 \text{ m}^3/\text{rok}, Q_{\max h} = 1,057 \text{ m}^3/\text{h},$$

B) wody opadowe z terenów utwardzonych, zielonych oraz połaci dachowych należących do Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. w Rudzie Śląskiej zlokalizowanej na działce o nr ewidencyjnym 2934/189 ujęte w układ kanalizacyjny odprowadzane są do osadnika wody przemysłowej „Grobla” należącego do Huty Pokój skąd odprowadzane są do kanalizacji Chorzowsko - Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Chorzowie w ilości:

$$Q_{\max r} = 7962,2 \text{ m}^3/\text{rok}, Q_{\text{śrd}} = 31,11 \text{ m}^3/\text{d}, Q_{\max h} = 654,93 \text{ m}^3/\text{h}$$

i o parametrach: - zawiesina ogólna 100 mg/l,  
- węglowodory ropopochodne 15 mg/l.

Technologia stosowana przez Spółkę Ocynkownia Pokój jest technologią bezściekową, nie powodującą zrzutu ścieków przemysłowych do kanalizacji.

9) W punkcie decyzji III.4. **Gospodarka odpadami**  
podpunkt A. **Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami** *otrzymuje nowe brzmienie:*

**“Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami**

Odpady niebezpieczne

1) 11 01 05\* - Kwasy trawiące

Zużyte kwaśne kąpiele powstają w trakcie oczyszczania wyrobów stalowych w kwasie solnym przed cynkowaniem. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: żelazo, chlorowódz, ołów, cynk, chlorek, miedź, kadm, cynku, chlorek amonu, polimer. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, drażniące, toksyczne, żrące.

2) 11 01 09\* - Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne

Odpady w postaci szlamów i osadów z wanien technologicznych powstają w momencie czyszczenia dna wanien technologicznych z procesu trawienia i topnikowania. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: żelazo, chlorowódz, ołów, cynk, chlorek, miedź, kadm, cynku, chlorek amonu, polimer. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, drażniące, toksyczne, żrące.

3) 11 01 13\* - Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne

Odpad w postaci osadów z czyszczenia wanien technologicznych powstaje w momencie czyszczenia wanien technologicznych z procesu odtłuszczenia. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: żelazo, chlorowódz, ołów, cynk, chlorek, miedź, kadm, cynk, chlorek amonu, kwas fosforowy. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, drażniące, toksyczne, żrące.

4) 13 02 08\* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

Odpad w postaci olejów odpadowych powstaje w wyniku ich okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: mieszanina węglowodorów, substancji organicznych (asfalty, koks, karbeny, karboidy); substancje nieorganiczne (krzemionka, ołów). Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne.

5) 15 01 10\* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)

Odpady w postaci opakowań zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi powstają w wyniku zużycia w instalacji preparatów o właściwościach niebezpiecznych, które dostarczone zostały do zakładu w opakowaniach metalowych i z tworzyw sztucznych. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, wybuchowe.

6) 15 01 11\* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi

Odpady w postaci zużytych pojemników ciśnieniowych po farbach i lakierach powstają w wyniku używania tych preparatów do powlekania elementów produkowanych w instalacji. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, wybuchowe.

7) 15 02 02\* - Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)

Odpad stanowią wyeksploatowane filtry z oczyszczania gazów odlotowych, zużyte sorbenty (trociny) z oczyszczania powierzchni przy wannach technologicznych. Zużyte czyściwo, odzież robocza i ochronna, szmaty, sorbenty, materiały filtracyjne itp. powstają w trakcie eksploatacji instalacji zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: węglowodory ropopochodne, żywice, aminy, chlorowodór, cynk, żelazo, tkaniny i drewno. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady niebezpieczne, drażniące, łatwopalne, wybuchowe.

8) 16 02 13\* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>(1)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12

Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych źródeł światła zlokalizowanych nad instalacją w hali produkcyjnej. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: rtęć, argon luminofor. Odpady te posiadają następujące właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, łatwopalne, drażniące, toksyczne.

9) 17 02 04\* - Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)

Odpad stanowią wyeksploatowane deski drewniane, które stanowiły podest wokół wanien technologicznych i bele do przykrycia wanien, które zanieczyszczone są substancjami niebezpiecznymi (chlorowodorem). Odpad ten stanowią również zawiesia poliestrowe taśmowe do mocowania elementów metalowych, które zanieczyszczone są również substancjami niebezpiecznymi (chlorowodorem).

#### Odpady inne niż niebezpieczne

1) 08 01 12 - Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11

Odpady farb proszkowych z malowania w instalacji proszkowej, które zostały zebrane z ziemi oraz filtrów workowych. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: cząstki żywicy epoksydowej, poliestrowej, lub mieszanki epoksydowo-poliestrowej. Odpady te posiadają następujące właściwości: odpady obojętne.

## 2) 11 05 01 - Cynk twardy

Cynk twardy stanowi odpad z wanny pieca cynkowniczego po procesie cynkowania ogniowego, który jest wybierany za pomocą czepaka pneumatycznego i wlewany do wlewnic stalowych. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: cynk, żelazo. Odpady te posiadają następujące właściwości: odpady obojętne.

## 3) 11 05 02 - Popiół cynkowy

Popiół cynkowy stanowi odpad z wanny pieca cynkowniczego, który jest zgarniany z powierzchni kąpieli cynkowej w procesie cynkowania ogniowego. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: cynk, żelazo. Odpady te posiadają następujące właściwości: odpady obojętne.

## 4) 12 01 21 - Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20

Odpad stanowi zużyte ścierniwo (korund) i tarcze szlifierskie powstające podczas eksploatacji oczyszczarki pneumatycznej oraz ręcznych szlifierek kątowych. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: żelazo i cynk, tlenek glinu, tlenek tytanu, krzem, tlenki żelaza. Odpady te posiadają następujące właściwości: odpady obojętne.

## 5) 16 01 17 - Metale żelazne

Odpad tego rodzaju stanowi złom poamortyzacyjny, a także odpady żelazne z maszyn i urządzeń pracujących w ramach instalacji. Na złom poamortyzacyjny składają się zużyte zawiesia oraz drut stalowy używany do mocowania cynkowych elementów do trawersów technologicznych. W skład chemiczny tego odpadu wchodzi: żelazo, stal. Odpad ten posiada następujące właściwości: odpady obojętne.

### **Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób gospodarowania odpadami**

#### Odpady niebezpieczne

##### 1) 11 01 05\* - Kwasy trawiące

Odpady magazynowane są w szczelnym pojemniku o pojemności 25 dm<sup>3</sup> umieszczonym w wydzielonym miejscu wymiennikowni. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

##### 2) 11 01 09\* - Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne

Odpady te gromadzone są w opisanych szczelnych pojemnikach umieszczonych na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym miejscu. Miejsca gromadzenia odpadów są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

##### 3) 11 01 13\* - Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne

Odpady te gromadzone są w opisanych szczelnych pojemnikach umieszczonych na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym miejscu. Miejsca gromadzenia odpadów są zabezpieczone przed

dostępem osób nieupoważnionych. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

4) 13 02 08\* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

Odpady gromadzone są czasowo w zbiorniku umieszczonym w pomieszczeniu magazynowym. Dodatkowo w celu zabezpieczenia przed niekontrolowanym wyciekami oleju, zbiornik z olejem umieszczony jest w metalowej podstawie, uniemożliwiającej wsiąkanie oleju w podłogę. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

5) 15 01 10\* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)

Odpady gromadzone są czasowo w pomieszczeniu magazynowym. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

6) 15 01 11\* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi

Odpady magazynowane są w specjalnych oznakowanych pojemnikach, na utwardzonym podłożu w pomieszczeniu magazynowym. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

7) 15 02 02\* - Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)

Odpady magazynowane są w specjalnych oznakowanych pojemnikach, na hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

8) 16 02 13\* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>(1)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12

Odpady gromadzone są czasowo w pojemniku umieszczonym w pomieszczeniu magazynowym. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

9) 17 02 04\* - Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)

Odpady magazynowane są w specjalnych oznakowanych pojemnikach, na hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

### Odpady inne niż niebezpieczne

1) 08 01 12 – Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11

Odpady magazynowane są w pojemnikach na hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

2) 11 05 01 – Cynk twardy

Odpady magazynowane są w pojemnikach na hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

3) 11 05 02 – Popiół cynkowy

Odpady magazynowane są w hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

4) 12 01 21 – Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20

Odpady magazynowane są w kontenerze przy hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

5) 16 01 17 - Metale żelazne

Odpady magazynowane są w kontenerze przy hali produkcyjnej. Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości, będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, transport, przetwarzanie odpadu.

**10) W punkcie decyzji III.4. Gospodarka odpadami**  
podpunkt B. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w trakcie eksploatacji instalacji *otrzymuje nowe brzmienie:*

“B. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w trakcie eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Instalacja [Mg]		Suma odpadów w Zakładzie [Mg]
			IPPC	Instalacje pozostałe	
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	<b>11 01 05*</b>	Kwasy trawiące	<b>700,00</b>	-	<b>700,00</b>
2.	<b>11 01 09*</b>	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<b>50,00</b>	-	<b>50,00</b>
3.	<b>11 01 13*</b>	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	<b>10,00</b>	-	<b>10,00</b>

4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5	0,5	1,0
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne	0,5	2,0	2,5
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,0	0,5	1,5
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	8,0	2,0	10,0
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05	0,05	0,1
9.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	20,0	-	20,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Instalacja [Mg]		Suma odpadów w Zakładzie [Mg]
			IPPC	Instalacje pozostałe	
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	-	60,0	60,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	150,0	-	150,0
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	150,0	-	150,0
4.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3,0	32,0	35,0
5.	16 01 17	Metale żelazne	120,0	30,0	150,0

Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Działając z upoważnienia Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. z siedzibą w Rudzie Śląskiej, pismem z dnia 21 czerwca 2013 r. Pan Leszek Kamiński, właściciel P.P.B.U.H. "EURO-EKO-POL", zwrócił się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. w Rudzie Śląskiej decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2005 r. znak ŚR-



III/6618/PZ/46/13/05, dla instalacji zlokalizowanych w Rudzie Śląskiej przy ul. Niedurnego 79, w związku z modernizacją instalacji polegającą na stopniowej wymianie kolejnych wanien procesowych, które będą posiadały większe pojemności robocze, umożliwiające zwiększenie wydajności instalacji.

Z tytułu w/w wniosku firma wniosła opłatę rejestracyjną na rzecz Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 2489,80 PLN.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 2 podpunkt 7 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122 poz. 1055), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska ((tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm.).

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 powołanej ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. Nr 213, poz. 1397) organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla ww. przedsięwzięcia jest marszałek województwa.

Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 12 lipca 2013 r. o znaku CZ.OS.PZ.KW-66/13 publicznie poinformował o zamieszczeniu wniosku Ocykowni Pokój Sp. z o.o. w Rudzie Śląskiej przy ul. Niedurnego 79, o zmianę pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia ukazania się ogłoszenia.

Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono 15 lipca 2013 r. na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Pismem z 12 lipca 2013 r. o znaku CZ.OS.PZ.KW-67/13 ogłoszenie Marszałka Województwa Śląskiego przekazano do Urzędu Miasta Ruda Śląska z prośbą o zamieszczenie na tablicy ogłoszeń tamt. Urzędu oraz pismem z 12 lipca 2013 r. znak CZ.OS.PZ.KW-68/13 ogłoszenie Marszałka Województwa Śląskiego przekazano do Ocykowni Pokój Sp. z o.o. w Rudzie Śląskiej z prośbą o zamieszczenie na tablicy ogłoszeń spółki. W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Ustalone w pozwoleniu dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określone zostały na poziomie wnioskowanym przez Wnioskodawcę.

W punkcie decyzji III.1. *Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza*, w podpunkcie A. *Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych*, wykreślono pozycję A.5 *Źródła emisji niezorganizowanej*, gdyż zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Przy dotrzymaniu wielkości zorganizowanej emisji substancji do powietrza orzeczonej niniejszym pozwoleniem instalacja nie będzie powodowała przekroczeń poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu oraz poziomów odniesienia substancji w powietrzu określonych odpowiednio w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych

*substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. nr 16, poz.87).

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku informacje dotyczące stanu powietrza w Rudzie Śląskiej (aktualne tło zanieczyszczeń powietrza – pismo Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach). Z informacji tych wynika, że w zakresie pyłu zawieszonego PM-10 i PM-2.5 na terenie Rudy Śląskiej nie są prowadzone pomiary imisji.

W związku z powyższym na potrzeby analizy rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu przyjęto (zgodnie z metodyką opisaną w rozporządzeniu z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu*), że tło dla pyłu na terenie Rudy Śląskiej to 10 % wartości dopuszczalnej dla roku, czyli  $4 \mu\text{g}/\text{m}^3$ .

Wnioskowane zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wynikają ze zwiększenia wielkości produkcji i zwiększenie czasu pracy instalacji.

Woda do okresowego uzupełniania ubytków wody w procesie technologicznym (wanny płuczące i wanny technologiczne) oraz do celów socjalno-bytowych w obiektach biurowych i zaplecza socjalnym dostarczana jest od zewnętrznego dostawcy, tj. z sieci wodociągowej, której administratorem jest „Huta Pokój” S.A., na podstawie umowy.

Zapotrzebowanie Ocynkowni Pokój na wodę określone zostało w punkcie II. *Zużycie surowców i paliw* Podpunkt 2. *Zużycie wody*.

Wody technologiczne z procesu technologicznego (wanny płuczące i wanny technologiczne) ujęte są w zamknięty obieg wodny. Tym samym przedmiotowa instalacja nie jest źródłem ścieków przemysłowych. Straty w obiegach wody przemysłowej (spowodowane parowaniem wody) uzupełnianie są wodą pitną.

Powstające ścieki socjalno-bytowe z obiektów biurowych oraz zaplecza socjalnego na terenie instalacji odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej, której administratorem jest „Huta Pokój” S.A., na podstawie umowy. Wody opadowe z terenów utwardzonych, zielonych oraz połaci dachowych należących do Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. ujęte w układ kanalizacyjny odprowadzane są do osadnika wody przemysłowej „Grobla” należącego do „Huty Pokój” S.A., skąd odprowadzane są do kanalizacji Chorzowsko - Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Chorzowie.

Ilość i skład ścieków powstających na terenie Ocynkowni Pokój Sp. z o.o. określone zostały w punkcie III.2 *Odrowadzanie ścieków*.

Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki odpadami związana jest ze zwiększeniem rodzaju i ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji. W związku z powyższym w zakresie gospodarki odpadami będą powstawały nowe rodzaje odpadów, dla których wyznaczono miejsca magazynowania, zwiększeniu uległa również ilość odpadów dotychczas wytwarzanych.

Sposób prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2010 r., Nr 249, poz. 1673).

W przedłożonym z dnia 21 czerwca 2013 r. wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza  $30 \text{ m}^3$ , po dokonaniu powtórnej weryfikacji rodzajów i ilości odpadów przewidzianych

do wytworzenia w ciągu roku, zawężono rodzaje i ilość odpadów do odpadów powstających wyłącznie w wyniku eksploatacji instalacji, które to odpady zostały ujęte w zmianie pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Pozostałe kody odpadów tj.: 12 01 20\*, 08 01 99, 12 01 99, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 04, 15 02 03, 16 01 03, nie powstają w wyniku eksploatacji instalacji a wytwarzane są w wyniku innych działań i przedsięwzięć realizowanych na terenie Zakładu. W świetle przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r., poz. 21) zmieniającej ustawę Prawo ochrony środowiska, pod wymóg uzyskania pozwolenia nie podlegają odpady powstające w wyniku innych działań niż eksploatacja instalacji. W związku z powyższym ww. kody odpadów nie podlegają pod rygor pozwolenia emisyjnego. Wytwórca odpadów powstających na terenie Zakładu w wyniku innych działań niż eksploatacja instalacji winien je jedynie ewidencjonować zgodnie z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r., poz. 21) wraz z jej aktami wykonawczymi.

Niniejsza zmiana jest zmianą istotną w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe należało orzec jak w sentencji.

### Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia (art. 127 § 1 i § 2 oraz art. 129 § 1 i § 2 kpa).

Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art.130 §1 i §2 kpa).



#### Otrzymują:

1. Pan Leszek Kamiński  
P.P.B.U.H. "EURO-EKO-POL"  
ul. Jana Heweliusza 21  
40-751 Katowice
2. Ocynkownia Pokój Sp. z o.o.  
ul. Niedurnego 79,  
41-709 Ruda Śląska

#### Do wiadomości:

- ③ Ministerstwo Środowiska  
Departament Ocen Oddziaływania na Środowisko  
ul. Wawelska 52/54, 00-950 Warszawa
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. W. Stwosza 2, 40-036 Katowice
5. Prezydent Miasta Ruda Śląska
6. Referat opłat i środowiskowych baz danych (w miejscu)
7. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji
8. CZ.OS.Cz. aa.

Na podstawie art. 6 ust.1 pkt 1 i pkt 4 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz.U. Nr 225, poz. 1635) za niniejszą zmianę pozwolenia pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100) w formie bezgotówkowej przelewem bankowym z 22 sierpnia 2012 r. oraz za pełnomocnictwo 17,00 (słownie siedemnaście złotych) w formie bezgotówkowej przelewem bankowym z dnia 24.czerwca 2013 r. dokonany na rachunek bankowy Urzędu miasta Katowice- ING Bank Śląski S.A. Nr 46 1050 0099 5593 0211 1111 1111 (kopie przelewów dołączono do akt sprawy).