

Katowice, dnia 30 stycznia 2026 r.
Znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.94.2024
(OE-PZ.7222.61.2023)
Znak pisma: OE-WS-PZ.KW-00133/26
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 535/OE/2026

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 (tj. Dz.U. z 2025 r. poz. 1691, dalej: 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 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2025 r. poz. 647 ze zm., dalej: POŚ),

po rozpoznaniu wniosku pełnomocnika spółki Ocynkownia Pokój Sp. z o.o., z siedzibą w Rudzie Śląskiej,

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2005 r., znak: ŚR-III/6618/PZ/46/13/05 (z późn. zm.), dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Rudzie Śląskiej, przy ul. Niedurnego 79, eksploatowanej przez spółkę Ocynkownia Pokój Sp. z o.o., z siedzibą w Rudzie Śląskiej (NIP: 6412173026), w następujący sposób:

I. Część I pozwolenia zintegrowanego: „**Rodzaj i parametry instalacji**”,

otrzymuje brzmienie:

„I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.

a) prowadzący instalację:

Lp.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	Ocynkownia Pokój Sp. z o.o.	Niedurnego 79	41-709	Ruda Śląska	276303577	6412173026

b) instalacja IPPC objęta ww. pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1.	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m ³	Niedurnego 79	41-709	Ruda Śląska	2.7	§ 2 ust. 1 pkt 15*	1 instalacja, składająca się z: 9 szt. wanien linii do obróbki chemicznej, o pojemności 210,87 m ³ ; 1 szt. wanny do cynkowania, o pojemności 28,8 m ³	Instalacja zlokalizowana na działce nr 2934/189

* rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2019 poz. 1839 z późn. zm.)

c) instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC objętą pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	Instalacja do nakładania powłok ochronnych (farb proszkowych)	Niedurnego 79	41-709	Ruda Śląska	1	Instalacja zlokalizowana na działce nr 2934/189

2. Opis prowadzonej działalności.

Ocynkownia 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:

- do nakładania powłok ochronnych metalicznych – (instalacja IPPC), o zdolności produkcyjnej **16 000 Mg/rok**,
- instalacja nakładania powłok ochronnych (farb proszkowych), o zdolności produkcyjnej **85 000 m² powierzchni/rok**.

3. Charakterystyka techniczna instalacji oraz opis procesu technologicznego.

3.1. Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja IPPC).

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 doprowadzania i odprowadzania kwasu solnego,
- stacja regeneracji topnika,
- wentylacja wanien technologicznych z absorberem.

a) Linia przygotowania wsadu do cynkowania.

Cynkowaniu poddawane są elementy ze stali węglowej oraz stali stopowych, a także odlewy stalowe 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,
- odtłuszczanie 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, odtłuszczanie, wytrawianie),
- wanna do międzyoperacyjnego płukania elementów,
- wanna do topnikowania.

Parametry technologiczne procesów:

Odcynkowanie

Temperatura kąpeli – temperatura otoczenia

Czynnik trawiący – rozcieńczony kwas solny

Czas trwania procesu – do 360 minut

Odtłuszczanie

Czynnik odtłuszczający – słabo kwaśny roztwór środka odtłuszczającego

Temperatura kąpeli – do 40°C

Czas trwania procesu – 1-10 minut

Wytrawianie

Czynnik trawiący – 15% roztwór kwasu solnego

Temperatura kąpeli – temperatura otoczenia

Czas trwania procesu – 5-15 minut

Topnikowanie

Czynnik topnikujący – wodny roztwór topnika

Temperatura kąpeli – 40°C – 60°C

Czas trwania procesu – 1-5 minut

c) Linia cynkowania ogniowego.

W linii technologicznej na powierzchnię 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°C

Czas suszenia – 15-20 minut

Czynnik grzewczy – gaz ziemny

Cynkownia

Temperatura kąpeli – 440-460°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 doprowadzania i odprowadzania kwasu solnego.

Zadaniem linii jest dostarczenie i odbiór kwasu solnego do wanien trawiennych linii obróbki chemicznej wstępnej. Kwas solny świeży i zużyty magazynowany jest w 2 oddzielnych, szczelnych, bezciśnieniowych zbiornikach pionowych, o pojemnościach 25 m³, posadowionych na posadzce wyłożonej wykładziną chemoodporną, na wysokość 20 cm. Zbiorniki posiadają hermetyczny system napełniania oraz opróżniania.

f) Stacja regeneracji topnika.

Zadaniem instalacji jest regeneracja topnika z wanny do topnikowania linii obróbki chemicznej wstępnej.

Stacja regeneracji zbudowana jest z:

- reaktora topnika,
- osadnika,
- zbiorników magazynowych: wody utlenionej, wody amoniakalnej oraz kąpeli odtrawiającej, o pojemności 1,5 m³ każdy,
- pompy membranowej do obsługi instalacji, o wydajności max. 57 l/min.,
- pompy dozującej wodę amoniakalną (o wydajności max. 20 l/h) i wodę utlenioną (max. 8 l/h),
- prasy filtracyjnej z zamykaniem elektro-hydraulicznym oraz pompą membranową. Łączna objętość komór filtracyjnych: 104,1 dm³. Łączna ilość płyt filtracyjnych – 31 sztuk, o wymiarach 470x470 mm,
- zestawu pomiaru pH/ORP z elektrodami pH/ORP, sprzęgniętego z pompami dozującymi,
- instalacji łączącej wannę procesową topnika z reaktorem, wraz z zaworami (+GF+).

g) Wentylacja wanien technologicznych z absorberem.

Instalacja wentylacyjna wanien technologicznych ma za zadanie usuwanie, powstających nad lustrem kąpeli technologicznych, szkodliwych oparów kwasu solnego. Powietrze z oparami chlorowodoru jest następnie kierowane do absorbera oparów kwaśnych. W absorberze powietrze jest oczyszczane z oparów chlorowodoru. Oczyszczone powietrze odprowadzane jest, poprzez komin, do atmosfery. Absorber oparów kwaśnych gwarantuje, że stężenie oparów chlorowodoru na wylocie z kominu nie przekroczy 5 mg HCl/m^3 .

Absorber oparów jest urządzeniem o przeciwproudowym przepływie strumienia zanieczyszczonego powietrza (od dołu kolumny ku górze) i strumienia cieczy – najczęściej wody (od góry ku dołowi). Pomiedzy dwoma płynącymi w przeciwnych kierunkach strumieniami zachodzi proces wymiany masy – ze strumienia gazu cząsteczki HCl przechodzą do strumienia wody. Woda zraszana jest, poprzez system dysz, na dwóch poziomach. Wymiana masy zachodzi pomiedzy przepływającym gazem, a kroplami cieczy, powstałymi podczas zraszania. Ponad górnym zraszaczem znajduje się odkraplacz końcowy, który wychwytuje zawieszone w powietrzu krople wody.

W dolnej części absorbera znajduje się zbiornik na wodę. Woda cyrkuluje w obiegu zamkniętym, nasycając się oparami. Zanurzona w cieczy elektroda indukcyjnego przetwornika konduktywności mierzy przewodność nasycającej się chlorowodorem wody. Przy wartości 280 mS uruchamia się sygnalizacja informująca o konieczności wymiany wody. Systematyczna wymiana wody zapewnia skuteczne działanie urządzenia.

3.1.1. Parametry technologiczne instalacji.

a) wielkość produkcji przyjęta jako podstawa do określania warunków niniejszego pozwolenia - 16 000 Mg/rok powłok metalicznych cynkowanych.

b) zużycie surowców:

- Cynk	985 Mg/rok
- Kwas solny	340 m ³ /rok
- Chlorek amonowy kryst.	2 500 kg/rok
- Nadtlenek wodoru	24 m ³ /rok
- Woda amoniakalna	24 m ³ /rok
- Topnik	463 kg/rok
- Inhibitor trawienia	1 800 kg/rok
- Środek odtłuszczający	2 200 kg/rok
- Dodatek do topnika	1 200 kg/rok
- Cynkalit	9 000 kg/rok
- Drut stalowy	100 Mg/rok
- Drewno na podkładki	60 m ³ /rok

c) zużycie gazu ziemnego 516 800 m³/rok

d) uzysk technologiczny 99%

e) jednostkowa ilość wytwarzanych odpadów 83,94 kg/Mg produkcji

w tym:

- niebezpiecznych	52,5 kg/Mg produkcji
- innych niż niebezpieczne	31,44 kg/Mg produkcji
f) jednostkowe zużycie wody	0,0937 m ³ /Mg produkcji
g) czas pracy instalacji	8760 h/rok
h) zużycie energii elektrycznej	66,8 kW/Mg produkcji.

3.2. Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych.

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 komorze śrutowniczej (zwanej też oczyszczarką pneumatyczną komorową), współpracującej z układem odciągowo – odpylającym oraz z układem obiegu granulatu. Do urządzenia elementy dostarczane są wózkiem widłowym.

Komora śrutownicza (oczyszczarka pneumatyczna komorowa).

Typ – ACF-MC

Ilość komór – 1

Objętość komory (pomieszczenie) – 1 800 m³

Materiał śrutujący – tlenek glinu, o ziarnistości 0,25 – 0,5 mm

Obieg materiału śrutującego – zamknięty

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. 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.

3.2.1. Parametry technologiczne instalacji.

a) wielkość produkcji przyjęta jako podstawa do określania warunków niniejszego pozwolenia – 85 000 m²/rok.

b) zużycie surowców:

- farba proszkowa	24 Mg/rok (0,282 kg/m ² powierzchni)
- korund	16 Mg/rok
- rozpuszczalnik	300 dm ³ /rok

c) uzysk technologiczny 99%

d) zużycie gazu ziemnego 230 000 m³/rok

e) zużycie sprężonego powietrza 200 000 m³/rok

f) jednostkowa ilość wytwarzanych odpadów – 1,494 kg/m² powierzchni

w tym:

- niebezpiecznych	0,059 kg/m ² powierzchni
- innych niż niebezpieczne	1,434 kg/m ² powierzchni

g) jednostkowa ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia – 1,435 kg/m² powierzchni

h) czas pracy instalacji 5 000 h/rok

i) jednostkowe zużycie energii cieplnej 0,07 GJ/m² powierzchni

j) zużycie energii elektrycznej 4,22 kWh/m² powierzchni .

3.3. Instalacja wytwarzania czynnika grzewczego – energetycznego spalania paliw.

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

- Energia cieplna do podgrzania wody dla wanny do topnikowania wytwarzana jest w kotle, o mocy cieplnej 120 kW.

Parametry techniczno – technologiczne instalacji:

- a) zużycie gazu ziemnego 97 988 m³/rok
7,53 m³/Mg produkcji
- b) czas pracy instalacji 8 000 h/rok
- Energia cieplna do podgrzania wody dla wanien do trawienia i odtłuszczania wytwarzana jest w kotle, o mocy cieplnej 380 kW.

Parametry techniczno – technologiczne instalacji:

- a) jednostkowe zużycie gazu ziemnego 310 050 m³/rok
23,85 m³/Mg produkcji
- b) czas pracy instalacji 8 000 h/rok

Układ odciągowy z emitorem E-7 i E-9

Odprowadza substancje z układu wytwarzania czynnika grzewczego do ogrzania wanien i składa się z:

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność kotła 120 kW – 10 m³/h

Emitor – wysokość 12 m, średnica wylotu 0,18 m.

Wydajność kotła 380 kW – 30 m³/h

Emitor – wysokość 12 m, średnica wylotu 0,225 m.”

- II. Tytuł i treść części II pozwolenia zintegrowanego: „**Zużycie surowców i paliw**”,
otrzymuje brzmienie:

„II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, w związku z opublikowaniem w dniu 11 października 2022 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej Komisji ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, zastosowano następujące rozwiązania zapewniające spełnienie konkluzji BAT:

1. W zakresie systemu zarządzania środowiskowego.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT, w terminie do 4

BAT 1	listopada 2026 r., zostanie wdrożony system zarządzania środowiskowego, zawierający wszystkie następujące cechy: - 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 instalacji, - 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 działań naprawczych i zapobiegawczych), 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), w terminie do 4 listopada 2026 r., zostanie 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, - charakterystyka ryzyka związanego z chemikaliami technologicznymi, na podstawie zwrotu określającego zagrożenie związane z danymi chemikaliami, dróg przemieszczania się przez zespół urzędów, potencjalnego uwolnienia i poziomu narażenia, - regularna (np. coroczną) analiza 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.

2. Monitoring.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
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, - roczną ilość każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów przekazanych do unieszkodliwiania.

3. Efektywność energetyczna.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 10	W celu zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej, w ramach BAT 10, zastosowano plan efektywnego wykorzystania energii, który obejmuje określanie i monitorowanie jednostkowego zużycia energii w ramach działalności/procesów, planowanie celów okresowych usprawnień i powiązanych działań oraz ustalanie kluczowych wskaźników wydajności w ujęciu rocznym.
BAT 11	W celu zwiększenia efektywności energetycznej nagrzewania (w tym nagrzewania i suszenia wsadu, a także nagrzewania kąpeli i wanien cynkowniczych, w zakładzie zastosowano następujące techniki: - system ogrzewania zwiększający skuteczność odtłuszczania, poprzez ciągłe mieszanie kąpeli w wannie odtłuszczającej, - minimalizacja strat ciepła z wanny cynkowniczej podczas cynkowania ogniowego, poprzez zastosowanie osłon. Średnie, jednostkowe zużycie energii, związane z cynkowaniem ogniowym jednostkowym, wynosi 438,4 kWh/Mg, a zatem mieści się w zakresie wskazanym jako poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL), wynoszący dla tego procesu: 300-800 kWh/Mg wsadu. $\text{Jednostkowe zużycie energii} = \frac{7\,014\,584 \text{ kWh/rok}}{16\,000 \text{ Mg/rok}} = 438,4 \text{ kWh/Mg}$

4. Efektywne wykorzystanie materiałów.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 12	Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów podczas odtłuszczania i ograniczyć wytwarzanie zużytego roztworu odtłuszczającego, w ramach BAT 12, zastosowano następujące rozwiązania: - oczyszczanie roztworów odtłuszczających przez zbieranie osadów, - monitorowanie i optymalizacja temperatury i stężenia środków odtłuszczających w roztworze odtłuszczającym, - wzmocnienie wpływu roztworu odtłuszczającego na wsad (poprzez mieszanie roztworu odtłuszczającego), - zapewnienie wystarczającego czasu na ociekanie, poprzez powolne podnoszenie elementów.
BAT 13	W celu zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczenia wytwarzania zużytego kwasu do wytrawiania podczas jego ogrzewania, odporne na korozję wymienniki ciepła są zanurzone w kwasie do wytrawiania, w celu pośredniego ogrzewania, np. przy użyciu ciepłej wody. Zgodnie z BAT 13, nie stosuje się techniki 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 kąpeli trawiącej (np. stężenia kwasu i żelaza), • optymalizacja czasu wytrawiania, w celu uniknięcia nadmiernego wytrawienia, • unikanie drastycznych zmian w składzie kąpeli 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, - stosowanie inhibitorów wytrawiania: - inhibitory wytrawiania, dodawane są do kwasu, w celu ochrony metalicznie czystych części wsadu przed nadmiernym wytrawieniem. Instalacja 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. Jednostkowe zużycie materiału (kwasu HCl, 28% masowych) = 24,565 kg/Mg
BAT 15	W celu zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów przy topnikowaniu i zmniejszenia ilości zużytego roztworu topnika przekazywanego do unieszkodliwienia, stosowane są następujące techniki, wymienione w BAT 15: - płukanie obrabianego materiału po wytrawianiu, - zoptymalizowany proces topnikowania (skład chemiczny roztworu topnika jest monitorowany i często korygowany), - minimalizacja wydostawania się roztworu topnika. Wydostawanie się roztworu topnika jest minimalizowane dzięki przeznaczeniu wystarczającej ilości czasu na ocieknięcie, - usuwanie żelaza z użyciem H₂O₂ i ponowne użycie roztworu topnika.
BAT 16	Efektywność wykorzystania materiałów w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego oraz zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów, realizowana jest z wykorzystaniem wszystkich technik wymienionych w BAT 16, poprzez: - ograniczenie powstawania kożucha żużlowego dennego (tzw. twardego cynku). Wytwarzanie kożucha żużlowego, dennego jest ograniczane, poprzez usuwanie żelaza z roztworu topnika, - zapobieganie rozpryskom cynku przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym oraz zbieranie rozprysków cynku i ich przekazywanie do dalszego przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia, - zmniejszenie ilości wytwarzanego popiołu cynkowego, poprzez wystarczające wysuszenie obrabianego materiału przed zanurzeniem oraz unikanie niepotrzebnych zakłóceń kąpeli podczas produkcji, w tym podczas odtłuszczania.
BAT 17	Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów i zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia w wyniku fosforanowania i pasywacji, w ramach BAT stosuje się następujące techniki: - czyszczenie i ponowne użycie roztworu do pasywacji,

	- minimalizację wydostawania się roztworu chemicznego, dzięki przeznaczeniu wystarczającej ilości czasu na ocieknięcie obrabianego materiału.
BAT 60	W celu zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów w procesie cynkowania ogniowego, w ramach BAT stosowane są następujące 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 usprawnia odprowadzanie wody i ogranicza rozpryskiwanie cynku.

5. W zakresie ochrony powietrza.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 2	Wewnętrzne procedury zakładowe, dotyczące zarządzania środowiskowego, obejmujące wykaz zastosowanych chemikaliów technologicznych oraz strumieni gazów odlotowych zawierają: (iii) informacje na temat ilości i właściwości chemikaliów technologicznych, takie jak: a) tożsamość i charakterystyka chemikaliów technologicznych, w tym właściwości wywierające niekorzystny wpływ na środowisko lub zdrowie ludzkie; b) ilości stosowanych chemikaliów technologicznych oraz miejsca ich zastosowania. Obecnie Zakład spełnia tylko część wymagań konkluzji BAT 2. Zakład wdroży odpowiednie procedury i zaktualizuje zakładowy system zarządzania środowiskowego do dnia 04.11.2026 r.
BAT 5	W ramach BAT 5 Zakład zidentyfikował potencjalne warunki pracy odbiegające od normalnych, ich przyczyny i możliwe skutki. W Zakładzie wprowadzona jest instrukcja bezpieczeństwa pożarowego, obejmująca między innymi plan zarządzania warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji. Obecnie Zakład spełnia tylko część wymagań konkluzji BAT 5. Zakład wdroży odpowiednie procedury i zaktualizuje zakładowy system zarządzania środowiskowego do dnia 04.11.2026 r.
BAT 7	Obecnie na instalacji prowadzony jest monitoring substancji na emitorach: E-1, E-2 oraz E-8, z częstotliwością raz na 2 lata. Zakład wdroży działania mające na celu spełnienie wymagań dotyczących odpowiedniego zakresu i częstotliwości prowadzonych pomiarów emisji, wynikających z zapisów BAT 7, obejmujące: - pomiary CO oraz NOx z procesu nagrzewania wanny cynkowniczej (emitor E-1), z częstotliwością raz na rok; - pomiary pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz cynku z procesu cynkowania ogniowego po topnikowaniu (emitor E-2), z częstotliwością raz na rok; - pomiary HCl z procesu wytrawiania i usuwania warstw przy użyciu kwasu chlorowodorowego (emitor E-8), z częstotliwością raz na rok. Termin wdrożenia do dnia 04.11.2026 r.
BAT 20	W celu zapobiegania emisjom pyłu do powietrza lub jego ograniczania, stosowane jest paliwo o niskiej zawartości pyłu i popiołu (gaz ziemny).

	W ramach ograniczania porywania pyłu Zakład: - stosuje w miarę możliwości czysty wsad, - czyści wsad z luźnej zgorzeliny i pyłu przed wprowadzeniem go do pieca, - unika bezpośredniego kontaktu płomieni z wsadem. Ze względu na rodzaj procesu prowadzonego na instalacji (cynkowanie ogniowe jednostkowe), nie mają dla niej zastosowania poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL), przedstawione w tabeli 1.7 konkluzji BAT.
BAT 21	W celu zapobiegania emisjom SO₂ do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczania takich emisji, stosowane jest paliwo o niskiej zawartości siarki (gaz ziemny). Ze względu na rodzaj procesu prowadzonego na instalacji (cynkowanie ogniowe jednostkowe), nie mają dla niej zastosowania poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL), przedstawione w tabeli 1.8 konkluzji BAT.
BAT 22	W celu zapobiegania lub ograniczania emisji NO_x, w zakładzie stosowana jest następująca kombinacja technik: a) stosowanie paliwa lub kombinacja paliw o niskim potencjale tworzenia NO_x (gaz ziemny), b) automatyzacja i sterowanie piecem (proces nagrzewania jest optymalizowany za pomocą systemu komputerowego, kontrolującego na bieżąco kluczowe parametry). Dopuszczalne wielkości emisji zorganizowanej NO_x oraz CO, wskazane w punkcie III.1.A.3. podpunkt a), nie przekraczają poziomu granicznego wielkości emisji dla NO_x (BAT-AEL) oraz wskaźnikowego poziomu emisji CO, określonych w tabeli 1.13 konkluzji BAT.
BAT 26	Na terenie Zakładu stosowane są następujące metody, mające na celu zmniejszanie wytwarzania emisji pyłu i cynku, zbierania tej emisji oraz oczyszczania gazów odlotowych: - zmniejszenie wytwarzania emisji, poprzez minimalizację przenoszenia roztworu topnika - wydostawanie się roztworu topnika jest minimalizowane dzięki przeznaczeniu wystarczającej ilości czasu na ocieknięcie oraz suszenie przed zanurzeniem. Elementy po topnikowaniu ociekają ok. 5 min., a następnie kierowane są do pieca suszarniczego dwukomorowego. W piecu suszarniczym realizowane jest suszenie powierzchni elementów przed cynkowaniem, eliminujące resztki wody naniesionej warstwy topnikującej i ustanowienie równej warstwy topnika; - odciąg powietrza jak najbliżej źródła - powietrze z wanien procesowych jest usuwane za pomocą układu odciągowo-odpylającego, o wydajności 35 400 m³/h (emitor E-2), który zlokalizowany jest bezpośrednio nad źródłem emisji (odciągi krawędziowe przy 2 dłuższych bokach wanny cynkowniczej); - oczyszczanie gazów odlotowych, poprzez zastosowanie w układzie odpylającym filtra tkaninowego, który zapewnia stężenie zapylenia na wylocie max. 5 mg/Nm³. Dopuszczalna wielkość emisji zorganizowanej pyłu, wskazana w punkcie III.1.A.3. podpunkt b), nie przekracza poziomu granicznego wielkości emisji dla pyłu (BAT-AEL), określonego w tabeli 1.17 konkluzji BAT.
BAT 62	W celu ograniczania emisji HCl do powietrza, pochodzącej z wytrawiania i usuwania warstw w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego, na przedmiotowej instalacji stosuje się następującą kombinację technik:

	- technika wymieniona w lit. b), tj. ekstrakcja przy użyciu bocznego odciągu. Na dwóch dłuższych bokach wanien procesowych zlokalizowane są odciągi krawędziowe, - technika wymieniona w lit. c), tj. oczyszczanie gazów odlotowych na mokro, a następnie demister. Instalacja wentylacyjna wanien technologicznych ma za zadanie usuwanie powstających nad lustrem kąpeli technologicznych szkodliwych oparów kwasu solnego. Powietrze z oparami chlorowodoru jest następnie kierowane do absorbera oparów kwaśnych. W absorberze powietrze jest oczyszczane z oparów chlorowodoru. Dopuszczalna wielkość emisji zorganizowanej HCl, wskazana w punkcie III.1.A.3. podpunkt c), nie przekracza poziomu granicznego wielkości emisji dla HCl (BAT-AEL), określonego w tabeli 1.29 konkluzji BAT.
--	---

6. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej, w tym, zapobieganie emisji do gleby i wód gruntowych.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 1	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie wskazane cechy, w tym (xxvi): plan gospodarowania wodą (zgodnie z BAT 19a). Zakład, do 4.11.2026 r. będzie posiadać wdrożony systemu zarządzania środowiskowego, zawierający w sobie wszystkie wskazane cechy, w tym plan gospodarowania wodą, zgodny z technikami opisanymi w BAT 19a.
BAT 4	Aby zapobiec emisjom do gleby i wód gruntowych lub ograniczyć te emisje, w ramach BAT stosowane są następujące techniki: - zapewnienie szkoleń pracowników w zakresie ochrony środowiska, w tym, w zakresie zapobiegania przypadkom wycieków i radzeniu sobie z nimi, - 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, - regularne (prowadzone co najmniej raz na rok) inspekcje w miejscach magazynowania i przeładunku, w celu wykrycia ewentualnych nieszczelności, - stosowanie szczelnych koryt olejowych (tac) lub zbiorników, - zapobieganie rozlaniu i wyciekowi kwasu oraz odpowiednie postępowanie w przypadku rozlania i wycieku kwasu, poprzez wyposażenie zbiorników magazynowych zarówno świeżego, jak i zużytego kwasu, w szczelną wtórną izolację, zabezpieczoną powłoką kwasoodporną, która jest regularnie kontrolowana pod kątem ewentualnych uszkodzeń i pęknięć. Obecnie Zakład spełnia tylko część wymagań konkluzji BAT 4. Termin wdrożenia do dnia 04.11.2026 r.
BAT 6	Zakład monitoruje co najmniej raz w roku zużycie wody, na podstawie faktur wystawionych przez zewnętrznego dostawcę. Wytwarzanie ścieków nie jest monitorowane, bowiem technologia stosowana przez Zakład nie powoduje zrzutu ścieków przemysłowych do kanalizacji zewnętrznej oraz bezpośrednio do środowiska. Wody technologiczne z procesu technologicznego (wanny płuczące i wanny technologiczne) ujęte są w zamknięty

	obieg wodny. Zużyta woda z procesu płukania jest wykorzystywana do sporządzania roztworów kąpeli procesowych (rozcieńczania kwasu solnego), natomiast zużyte kąpiele z procesu trawienia, odtłuszczania i ocynkowania oddawane są jako odpad 11 01 09* oraz 11 01 13* firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
BAT 19	Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 19, na terenie instalacji stosuje się następujące techniki zapobiegające lub ograniczające powstawanie ścieków: a.) Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej – do dnia 4.11.2026 r. Zakład będzie posiadał plan gospodarowania wodą i prowadził audyty gospodarki wodnej jako część systemu zarządzania środowiskowego. b.) Rozdzielenie strumieni wody – Linia technologiczna wyposażona będzie w system służący rozdzielaniu strumieni wody. Wody technologiczne z procesu technologicznego (wanny płuczące i wanny technologiczne), ujęte są w zamknięty obieg wodny. Zużyta woda z procesu płukania jest wykorzystywana do sporządzania roztworów kąpeli procesowych (rozcieńczania kwasu solnego), natomiast zużyte kąpiele z procesu trawienia, odtłuszczania i ocynkowania oddawane są jako odpad 11 01 09* oraz 11 01 13* firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. Technologia stosowana przez Zakład nie powoduje zrzutu ścieków przemysłowych do kanalizacji zewnętrznej oraz bezpośrednio do środowiska. c.) Minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami – Regularne kontrole i konserwacja elementów instalacji. d.) Ponowne wykorzystanie lub recykling wody - Woda z płukania wykorzystywana będzie do sporządzania kąpeli trawiennych (rozcieńczania kwasu solnego); część kąpeli będzie używana do regeneracji topnika, płukanie po odtłuszczeniu i trawieniu w jednej wannie. Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL), w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody (przedstawiony w Tabeli 1.6.), odnoszący się do cynkowania ogniowego ciągłego, wynoszący 0,5 – 5 m³/t - średnia roczna), nie ma zastosowania do przedmiotowej instalacji, bowiem w jej obrębie prowadzony jest proces cynkowania ogniowego jednostkowego.

7. W zakresie ochrony przed hałasem.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 1	Zakład wdroży odpowiednie procedury i zaktualizuje zakładowy system zarządzania środowiskowego, w zakresie planu zarządzania hałasem i wibracjami, w terminie do 4 listopada 2026 r.
BAT 32	Zastosowanie BAT 32 ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji. Przeprowadzanie okresowych pomiarów hałasu (raz na 2 lata) w porze dnia oraz w porze nocy na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej.
BAT 33	W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki: - właściwa lokalizacja urządzeń i budynków, - stosowanie odpowiednich środków operacyjnych: większość źródeł hałasu

	zlokalizowana jest wewnątrz hali produkcyjnej, w możliwie jak największych odległościach od drzwi i okien, procesy produkcyjne prowadzone są w miarę możliwości przy zamkniętych drzwiach i oknach, urządzenia obsługiwane są przez doświadczony personel, przeprowadzanie kontroli i konserwacji urządzeń.
--	---

6. W zakresie gospodarki odpadami.

Numer konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 34	Aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT unika się unieszkodliwiania metali, tlenków metali, szlamów zaolejonych i osadów wodorotlenkowych, poprzez stosowanie następujących technik: - podczyszczanie zaolejonej zgorzeliny do dalszego wykorzystania, realizowane u odbiorców odpadów, - wykorzystanie szlamu olejowego - wytwarzane odpady o kodzie 11 01 13*, stanowiące pozostałości szlamów zaolejonych, przekazywane są odbiorcom zewnętrznym, w celu odzyskania zawartego w nich oleju na potrzeby odzyskania materiałów lub energii. Ponadto, Zakład wdroży działania mające na celu spełnienie wymagań wynikających z zapisów BAT 34, obejmujące opracowanie planu gospodarowania pozostałościami, do dnia 04.11.2026 r.
BAT 35	Celem ograniczenia ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania w wyniku cynkowania ogniowego, unika się unieszkodliwiania pozostałości zawierających cynk, poprzez stosowanie następujących technik: - recykling pyłu z filtra tkaninowego, - recykling popiołu cynkowego i kożuchów żużlowych wierzchnich, - recykling kożucha żużlowego dennego (cynku twardego).
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 pojemnikach/workach big-bag z tworzywa sztucznego, na nieprzepuszczalnych powierzchniach, w zamkniętych pomieszczeniach, - popiół cynkowy, magazynowany jest w pojemnikach, w miejscu zadaszonym, na szczelnej, nieprzepuszczalnej powierzchni, - cynk twardy (kożuch żużłowy), magazynowany jest w pojemnikach, w miejscu zadaszonym, na szczelnej, nieprzepuszczalnej powierzchni.
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 unieszkodliwiania, w instalacji wytrawianie i usuwanie zużytych powłok odbywa się w oddzielnych zbiornikach.
BAT 59	Celem spełniania wytycznych konkluzji BAT 59, aby ograniczyć ilość zużytych roztworów do usuwania warstw o wysokim stężeniu cynku, przekazywanych do unieszkodliwiania, w instalacji stosuje się usuwanie cynku w drodze wymiany jonowej oraz usuwanie cynku w drodze ekstrakcji za pomocą rozpuszczalnika.

III. Część III pozwolenia zintegrowanego: „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji”,

otrzymuje brzmienie:

„III. Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji.

1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

A. Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych.

A.1. Źródła emisji zorganizowanej.

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

- piec suszarniczy dwukomorowy,
- piec cynkowniczy płomienny,
- wanna cynkownicza,
- wanny do obróbki chemicznej (odcynkowanie, odtłuszczanie, trawienie, topnikowanie).

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 – dwubiegowy, wykorzystujący ciepło odpadowe pieca cynkowniczego oraz ciepło spalania palnika gazowego

Wydażność cieplna – 1,5 GJ/h

Zużycie gazu w palniku – 43 m³/h

Czas pracy – 8 760 h/rok

Piec cynkowniczy

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

Typ – płomieniowy

Ilość palników – 6

Typ palnika – gazowe płaskopłomienne

Moc cieplna pieca – 3 GJ/h

Czas pracy – 8 760 h/rok

Wanna cynkownicza

Wymiary – długość: 7,3 m, szerokość: 1,55 m, głębokość: 2,7 m

Pojemność kąpieli – 28,8 m³

Powierzchnia lustra – 11,31 m²

Usuwanie popiołów – ręczne

Ilość cynku w wannie – 220 Mg

Czas zanurzenia – 3-15 minut

Czas pracy – 8 000 h/rok

Wanny do obróbki chemicznej

W wannach do obróbki chemicznej prowadzona jest wstępna obróbka powierzchni elementów przed cynkowaniem.

Ilość wanien i rodzaj wanien – 1 odcynkowanie, 1 odtłuszczenie, 6 trawienie, 1 płukanie, 1 topnikowanie

Wymiary – długość: 7,1 m, szerokość: 1,5 m, głębokość: 2,2 m

Pojemność kąpieli – 23,43 m³

Powierzchnia lustra – 10,65 m²

Czas zanurzenia – 3-15 minut

Czas pracy – 8 760 h/rok

A.2. Układy odciągowo-odpylające.

Substancje unoszone z urządzeń technologicznych instalacji ujmowane są następującymi układami:

- układem odciągowym z emitorem E-1,
- układem odciągowo-odpylającym z emitorem E-2,
- układem odciągowo-absorbującym z emitorem E-8.

Układ odciągowy z emitorem E-1

Układ odprowadza substancje ze spalania gazu ziemnego w piecu cynkowniczym oraz w piecu suszarniczym i składa się z:

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność – 3 035 m³/h

Emitor – wysokość – 15,0 m,

średnica wylotu – 0,4 m

Układ odciągowo-odpylający z emitorem E-2

Odprowadza substancje z procesu nakładania powłok cynkowych realizowanego w wannie cynkowniczej i składa się z:

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- urządzenia odpylającego,
- wentylatora ciągu,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność – 35 400 m³/h

Urządzenie odpylające – rodzaj urządzenia: filtr tkaninowy

Stężenie zapylenia na wylocie – do 5 mg/m³

Wentylator – typ: promieniowy, wydajność – 35 000 m³/h

Emitor - wysokość – 22,0 m, średnica wylotu – 1,0 m

Układ odciągowo-absorbujący z emitorem E-8

Odprowadza substancje z procesu obróbki chemicznej realizowanego w wannach do odcynkowania, odtłuszczania, trawienia, topnikowania i składa się z:

- ujęć miejscowych dwustronnych na wannach,
- kolektorów odprowadzających,
- urządzeń oczyszczających,
- wentylatora ciągu,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność – 50 000 m³/h

Urządzenie oczyszczające – rodzaj urządzenia – absorber oparów

Rodzaj substancji absorbującej – woda

Skuteczność – 5 mg/m³

Wentylator – typ: promieniowy

Wydajność – 50 000 m³/h

Emitor – wysokość – 18,0 m, średnica wylotu – 1,25 m

A.3. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji.

a) Z pieca suszarniczego i cynkowniczego - ogrzewanie (emitor E-1):

Pył zawieszony PM1	0,001129 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,001129 kg/h
Dwutlenek siarki	0,00680 kg/h
Dwutlenek azotu	21,38880 mg/Nm ³
Tlenek węgla	28,33279 mg/Nm ³

b) Z wanny cynkowniczej (emitor E-2):

Pył zawieszony PM10	5,0 mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2,5	5,0 mg/Nm ³
Cynk	0,09 kg/h
Ołów	0,0004 kg/h
Kadm	0,00021 kg/h
Chlorowodór	0,0681 kg/h

c) Z wanien do obróbki chemicznej - odcynkowania, odtłuszczania, trawienia i topnikowania (emitor E-8):

Chlorowodór	5,0 mg/Nm ³
-------------	------------------------

d) Sumaryczna emisja roczna z instalacji IPPC:

Pył zawieszony PM10	1,42589 Mg/rok
Pył zawieszony PM2,5	1,42589 Mg/rok
Dwutlenek siarki	0,059568 Mg/rok
Dwutlenek azotu	0,572028 Mg/rok
Tlenek węgla	0,75774 Mg/rok
Cynk	0,72 Mg/rok
Ołów	0,0032 Mg/rok
Kadm	0,0017 Mg/rok
Chlorowodór	2,7348 Mg/rok

A.4. Postępowanie w warunkach eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Czynności technologiczne, dotyczące zatrzymywania i ponownego uruchamiania urządzeń eksploatowanych w instalacji, w okresach przestojów technologicznych i awarii urządzeń, nie będą związane z emisją substancji gazowo-pyłowych większą od dopuszczalnych, określonych w punkcie A.3.

B. Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych.

B.1. Źródła emisji zorganizowanej.

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

- kabina malarska,
- komora utwardzania powłok z komorą grzewczą.

Kabina malarska

Służy do nakładania powłok ochronnych proszkowych.

Wymiary komory – długość 2 m, szerokość 1,4 m, wysokość 4,95 m

Sposób nakładania powłoki – ręczne pistolety malarskie

Metoda nakładania powłoki – elektrostatyczna

Czas pracy – 5 000 h/rok

Komora utwardzania powłok z komorą grzewczą

Służy do utrwalania powierzchni ochronnej po malowaniu.

Kubatura – 26 m³

Moc cieplna – 228 kW

Czynnik grzewczy – powietrze ogrzewane przeponowo spalinami gazu ziemnego

Zużycie gazu – 30 m³/h

Temperatura procesu – do 250°C

Czas wypalania w cyklu – do 15 minut

Czas pracy – 5 000 h/rok

B.2. Układy odciągowo-odpylające.

Substancje unoszone z urządzeń technologicznych instalacji ujmowane są następującymi układami:

- układ wentylacyjny z zamkniętym obiegiem powietrza w komorze śrutowniczej (oczyszczarce pneumatycznej komorowej) – nie jest źródłem emisji,
- układem odciągowo-odpylającym z emitorem E-3,
- układem odciągowym z emitorem E-5.

Układ wentylacyjny z zamkniętym obiegiem powietrza w komorze śrutowniczej (oczyszczarce pneumatycznej komorowej)

Urządzenie odpylające

Typ – filtr DM-FC 32/25

Wkłady filtracyjne – celuloza/poliester

Powierzchnia filtracyjna – 21 m²

Ilość wkładów filtracyjnych – 32

Wydajność wentylatora – 25 000 m³/h

Stężenia zapylenia za odpylaczem < 4 mg/m³

Wentylacja

Dopływ świeżego powietrza – keson wlotowy

Ilość – 1

Prędkość średnia < 2 m/s

Wyciąg zanieczyszczonego powietrza – keson ekstrakcyjny

Ilość – 2

Prędkość średnia < 2 m/s

Układ odciągowo-odpylający z emitorem E-3

Odprowadza substancje z kabiny do nakładania powłok proszkowych i składa się z:

- ujęć miejscowych,

- kolektorów odprowadzających,
- urządzenia odpylającego,
- wentylatora ciągu,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność – 2 062 m³/h

Urządzenie odpylające

Typ cyklonu – filtr i dwa cyklony

Typ filtra – kasetowy

Powierzchnia filtracji – 41 m²

Ilość komór – 1

Ilość wkładów – 8

Stężenia zapylenia za odpylaczem – do 5 mg/m³

Opór hydrauliczny – 120 mm H₂O

Emitor - wysokość – 6,5 m, średnica wylotu – 0,4 m

Układ odciągowy z emitorem E-5

Odprowadza substancje z komory wypalania powierzchni proszkowych i składa się z:

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- emitora.

Parametry układu:

Wydajność – 350 m³/h

Emitor – wysokość – 13 m, średnica wylotu – 0,2 m

B.3. Wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji.

Z kabiny do nakładania powłok proszkowych i emitora E-3:

Pył zawieszony PM₁₀ 0,003 kg/h

Pył zawieszony PM_{2,5} 0,003 kg/h

Z komory utwardzania powłok proszkowych i emitora E-5:

Pył zawieszony PM₁₀ 0,00007 kg/h

Pył zawieszony PM_{2,5} 0,00007 kg/h

Sumaryczna emisja roczna z instalacji:

Pył zawieszony PM₁₀ 0,01535 Mg/rok

Pył zawieszony PM2,5

0,01535 Mg/rok

B.4. Postępowanie w warunkach eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Czynności technologiczne, dotyczące zatrzymywania i ponownego uruchamiania urządzeń eksploatowanych w instalacji, w okresach przestojów technologicznych i awarii urządzeń, nie spowodują emisji substancji gazowo – pyłowych większej od wartości dopuszczalnych, określonych w punkcie B.3.

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

Pył zawieszony PM10	1,44124 Mg/rok
Pył zawieszony PM2,5	1,44124 Mg/rok
Dwutlenek siarki	0,059568 Mg/rok
Dwutlenek azotu	0,572028 Mg/rok
Tlenek węgla	0,75774 Mg/rok
Cynk	0,72000 Mg/rok
Ołów	0,00320 Mg/rok
Kadm	0,00170 Mg/rok
Chlorowodór	2,73480 Mg/rok.

2. Gospodarka wodno-ściekowa.

Woda w instalacji IPPC zużywana jest do płukania i przygotowania kąpieeli procesowych. Technologia stosowana przez Zakład nie powoduje zrzutu ścieków przemysłowych do kanalizacji zewnętrznej oraz bezpośrednio do środowiska.

Wody technologiczne z procesu technologicznego (wanny płuczące i wanny technologiczne) ujęte są w zamknięty obieg wodny. Zużyta woda z procesu płukania jest wykorzystywana do sporządzania roztworów kąpieeli procesowych (rozcieńczania kwasu solnego), natomiast zużyte kąpiele z procesu trawienia, odtłuszczania i ocynkowania, oddawane są jako odpad 11 01 09* oraz 11 01 13* firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Ponadto, w obrębie zakładu będą powstawały ścieki bytowe (powstające niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC) oraz wody opadowe i roztopowe (niebędące ściekami, powstające niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC).

Ścieki bytowe odprowadzane będą do kanalizacji innego podmiotu.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu będą odprowadzane siecią kanalizacyjną do osadnika wody przemysłowej „Grobła”, należącej do „Huty Pokój” S.A., dalej do urządzeń kanalizacyjnych Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Chorzowie.

3. Emisja hałasu.

3.1. Charakterystyka źródeł hałasu.

W Ocynkowni Pokój Sp. z o.o., głównymi źródłami emisji hałasu do środowiska z instalacji IPPC są:

- urządzenia techniczne, wchodzące w skład linii technologicznej do nakładania powłok ochronnych metalicznych, zlokalizowane w hali produkcyjnej,
- wyrzutnia gazów znad wanny cynkowniczej, wraz z budynkiem wentylatorowni,
- wyrzutnia powietrza z układu odciągowego - absorbującego z wanien do obróbki chemicznej,
- urządzenia pomocnicze współpracujące z instalacją (sprzęt mechaniczny, urządzenia transportujące).

Źródła hałasu z instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego, znajdujące się na terenie zakładu, która zgodnie z wnioskiem jest objęta pozwoleniem, stanowią:

- urządzenia techniczne, wchodzące w skład linii technologicznej do nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych, zlokalizowane w hali produkcyjnej,
- urządzenia pomocnicze współpracujące z instalacją (sprzęt mechaniczny, urządzenia transportujące).

Zestawienie parametrów akustycznych i czasów pracy źródeł hałasu zawierają poniższe tabele.

Tabela. Zestawienie i parametry akustyczne źródeł bezpośredniej emisji do środowiska

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	
		Źródła	Równoważny – pora dnia/pora nocy
Instalacja nakładania powłok metalicznych (IPPC)			
HW	Wyrzutnia gazów znad wanny cynkowniczej	87,0	87,0/87,0
HA	Wyrzutnia powietrza z układu odciągowo-absorbującego z wanien do obróbki chemicznej	90,0	90,0/90,0
Transport samochodowy			
CC	Przejazd samochodów ciężarowych	101,5	98,5/-

Kubaturowym źródłem hałasu są: hala produkcyjna, w której zainstalowane są wszystkie urządzenia technologiczne eksploatowanych instalacji, budynek wentylatorowni i budynek absorbera.

Tabela. Zestawienie i parametry akustyczne kubaturowych źródeł hałasu

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia / w odl. 1m od ścian/ [dB(A)] uśredniony	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia [dB(A)] pora dnia/pora nocy – uśredniony
A.	Hala produkcyjna (cz. 1 i cz. 2)		
1.	Instalacja nakładania powłok metalicznych – (IPPC)	83,2	83,2/83,2
1.1.	Linia przygotowania wsadu do cynkowania (suwnica)		
1.2.	Linia obróbki wstępnej elementów (2 suwnice)		
1.3.	Linia cynkowania ogniowego (wentylator podmuchu gorącego, wentylator – doprowadzenie powietrza do palników pieca cynk., wentylator odciągowy spalin znad pieca cynkowniczego, suwnica)		
1.4.	Linia obróbki wykańczającej (suwnica, szlifierki)		
1.5.	Transport wewnątrzzakładowy (wózki widłowe)		
2.	Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych		
2.1.	Linia przygotowania powierzchni (komora do oczyszczania pneumatycznego, szlifierki)		
2.2.	Linia malowania proszkowego (wentylator odpylni kabiny malarskiej)		
2.3.	Linia wypalania proszku (komora grzewcza)		
2.4.	Linia obróbki wykańczającej (suwnica, szlifierki)		
B.	Budynek wentylatorowni		
1.	Wentylator odciągowy spalin znad pieca cynkowniczego	106,3	106,3/106,3
2.	Wentylator wyrzutni gazów znad wanny cynkowniczej		
C.	Budynek absorbera		
1.	Wentylator wyciągowy gazów znad wanien linii do obróbki wstępnej	93,0	93,0/93,0

Tabela. Czas pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Czas emisji źródeł hałasu (minut/w czasie odniesienia T)	
		Pora dzienna T = 480 min	Pora nocna T = 60 min
Instalacja nakładania powłok metalicznych - (instalacja objęta dyrektywą IPPC)			
HW	Wyrzutnia gazów znad wanny cynkowniczej	480	60
HA	Wyrzutnia powietrza z układu odciągowo-absorbującego z wanien do obróbki chemicznej	480	60
Transport samochodowy			
CC	Przejazd samochodów ciężarowych	240	-

Tabela. Czas pracy kubaturowych źródeł hałasu

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Czas emisji źródeł hałasu (minut/w czasie odniesienia T)	
		Pora dzienna T = 480 min	Pora nocna T = 60 min
A	Hala produkcyjna cz. 1 i cz. 2	480	60
B	Budynek wentylatorowni	480	60
C	Budynek absorbera	480	60

3.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać na tereny zabudowy mieszkaniowej, wynosi:

- L_{AeqD} – 55 dB,
- L_{AeqN} – 45 dB.

4. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- miejsca i sposób magazynowania odpadów.

Odpady wytwarzane są w instalacjach:

- nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacja IPPC),
- nakładania powłok ochronnych - farb proszkowych.

4.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, w związku z eksploatacją instalacji:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Instalacja [Mg]		Suma odpadów w Zakładzie [Mg]
			IPPC	Instalacje pozostałe	
Odpady niebezpieczne					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	700,00	-	700,00
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	100,00	-	100,00
3.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	10,00	-	10,00
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	0,5	2,0	2,5
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające	1,0	0,5	1,5

		niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi			
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 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 (np. drewniane podkłady kolejowe)	20,0	-	20,0
Odpady inne niż niebezpieczne					
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	200,0	30,0	230,0

4.2. Źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	Zużyte kwaśne kąpiele, powstają w trakcie oczyszczania wyrobów stalowych w kwasie solnym, przed cynkowaniem.	Skład chemiczny: Fe, HCl, Pb, Zn, ZnCl ₂ , Cu, Cd, NH ₄ Cl, polimer. Właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP8 – żrące, HP14 - ekotoksyczne.
2	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci szlamów i osadów z wanień technologicznych, powstają w momencie czyszczenia dna wanień technologicznych	Skład chemiczny: Fe, HCl, Pb, Zn, ZnCl ₂ , Cu, Cd, NH ₄ Cl, polimer. Właściwości: odpady

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
			z procesu trawienia i topnikowania.	niebezpieczne, szkodliwe, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP8 – żrące, HP14 - ekotoksyczne.
3	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpad w postaci osadów z czyszczenia wanien technologicznych powstaje w momencie czyszczenia wanien technologicznych z procesu odtłuszczania.	Skład chemiczny: Fe, HCl, Pb, Zn, Cu, Cd, ZnCl ₂ , NH ₄ Cl, H ₃ PO ₄ . Właściwości: odpady niebezpieczne, szkodliwe, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, toksyczne, HP8 - 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.	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, substancje organiczne (asfalty, koks, karbeny, karboidy), substancje nieorganiczne (krzemionka, ołów). Właściwości: odpady niebezpieczne, HP3 - łatwopalne, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 - ekotoksyczne.
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	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.	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: odpady niebezpieczne, HP3 - łatwopalne, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 - ekotoksyczne.
6	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia	Odpady w postaci zużytych pojemników ciśnieniowych po farbách i lakierach, powstają w wyniku używania tych preparatów do powlekania elementów produkowanych w instalacji.	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: odpady niebezpieczne, HP3 - łatwopalne,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
		konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		HP14 - ekotoksyczne.
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	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.	Skład chemiczny: ubrania ochronne, tkaniny filtracyjne, tkaniny i włókna bawełniane lub syntetyczne, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, filtry tkaninowe, papier, żywice, aminy, HCl, Zn, Fe, polimery, krzemionka, krzemiany. Właściwości: odpady niebezpieczne, HP3 - łatwopalne, HP14 - ekotoksyczne.
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy 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.	Skład chemiczny: metal, szkło, plastik, aluminium, chrom, krzem, żelazo, cynk, mangan, wolfram, rtęć, argon, hel, luminofor, ołów, bar i stront. Właściwości: odpady niebezpieczne, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu.
9	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Odpad stanowią wyeksploatowane deski drewniane, które stanowiły podest wokół wanien technologicznych i bele do przykrycia wanien, które zanieczyszczone są substancjami niebezpiecznymi (chlorowodorem).	Skład chemiczny: podkłady kolejowe zaimpregnowane olejem kreozotowym, otrzymywanym ze smoły węglowej. Jest on mieszaniną wyższych węglowodorów aromatycznych: naftalenu, antracenu, fenantrenu. Właściwości: odpady niebezpieczne, HP3 - łatwopalne, HP14 - ekotoksyczne.
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.	Skład chemiczny: cząstki żywicy epoksydowej, poliestrowej lub mieszanki

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
				epoksydowo-poliestrowej. Właściwości: łatwopalne, 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.	Skład chemiczny: Zn, Fe. Właściwości: właściwości inne niż niebezpieczne, niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3	11 05 02	Popiół cynkowy	Popiół cynkowy stanowi odpad z wanny pieca cynkowniczego, który jest zgarniany z powierzchni kąpeli cynkowej, w procesie cynkowania ogniowego.	Skład chemiczny: Zn, Fe. Właściwości: właściwości inne niż niebezpieczne, niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
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.	Skład chemiczny: Zn, Fe, Al ₂ O ₃ , tlenek tytanu, krzem, tlenki żelaza. Właściwości: właściwości inne niż niebezpieczne, niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
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.	Skład chemiczny: Fe, stal. Właściwości: właściwości inne niż niebezpieczne, niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

4.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz sposoby gospodarowania odpadami.

Przewidywane do wytworzenia odpady magazynowane są na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Magazynowanie odbywa się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne				
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	Sposób magazynowania: w szczelnym pojemniku, o pojemności 25 dm³. Miejsce magazynowania: w wydzielonym miejscu wymiennikowni ciepła. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z napisem „ODPADY NIEBEZPIECZNE”, a także z kodem i nazwą odpadu.	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.
2	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: w szczelnych pojemnikach. Miejsce magazynowania: na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z napisem „ODPADY NIEBEZPIECZNE”, a także z kodem i nazwą odpadu.	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.
3	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: w szczelnych pojemnikach. Miejsca magazynowania: na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z napisem „ODPADY NIEBEZPIECZNE”, a także z kodem i nazwą odpadu.	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Nie magazynuje się odpadu – na bieżąco jest odbierany przez firmę zewnętrzną.	Odpad na bieżąco będzie przekazywany firmie zewnętrznej.
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Sposób magazynowania: w workach typu „big-bag”. Miejsce magazynowania: na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
			odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z napisem „ODPADY NIEBEZPIECZNE”, a także z kodem i nazwą odpadu.	
6	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Sposób magazynowania: w specjalnie oznakowanych pojemnikach lub workach typu „big-bag”. Miejsce magazynowania: na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z napisem „ODPADY NIEBEZPIECZNE”, a także z kodem i nazwą odpadu.	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.
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)	Sposób magazynowania: W specjalnie oznakowanych pojemnikach lub workach typu „big-bag”. Miejsca magazynowania: na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z napisem „ODPADY NIEBEZPIECZNE”, a także z kodem i nazwą odpadu.	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Sposób magazynowania: w specjalnie oznakowanych pojemnikach. Miejsce magazynowania: na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z napisem „ODPADY NIEBEZPIECZNE”, a także z kodem i nazwą odpadu.	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.
9	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone	Sposób magazynowania: w specjalnie oznakowanych pojemnikach. Miejsce magazynowania: na utwardzonej powierzchni,	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
		substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z napisem „ODPADY NIEBEZPIECZNE”, a także z kodem i nazwą odpadu.	przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Sposób magazynowania: w specjalnie oznakowanych pojemnikach. Miejsce magazynowania: na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z kodem i nazwą odpadu.	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.
2	11 05 01	Cynk twardy	Sposób magazynowania: w specjalnie oznakowanych pojemnikach. Miejsce magazynowania: na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z kodem i nazwą odpadu.	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.
3	11 05 02	Popiół cynkowy	Sposób magazynowania: w specjalnie oznakowanych pojemnikach. Miejsce magazynowania: na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z kodem i nazwą odpadu.	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.
4	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Sposób magazynowania: w workach typu „big-bag”. Miejsce magazynowania: na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
			odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z kodem i nazwą odpadu.	
5	16 01 17	Metale żelazne	Sposób magazynowania: w specjalnie oznakowanym kontenerze i w workach typu „big-bag”. Miejsce magazynowania: Na utwardzonej powierzchni, w kontenerze przy hali produkcyjnej i w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadu zostanie oznaczone w widocznym miejscu tablicą z kodem i nazwą odpadu.	Odpad po zebraniu odpowiedniej ilości będzie przekazywany podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis do rejestru BDO.

4.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

Działania powodujące lub mogące powodować powstanie odpadów są planowane, projektowane i prowadzone tak, aby w pierwszej kolejności zapobiegać powstawaniu odpadów lub ograniczać ilość odpadów i ich negatywne oddziaływanie na życie i zdrowie ludzi oraz na środowisko oraz zapewnić zgodny z zasadami ochrony środowiska sposób postępowania z odpadami, których powstaniu nie udało się zapobiec.

Zapobieganie i ograniczanie powstawania odpadów odbywa się poprzez:

- racjonalne zużycie surowców i przestrzeganie reżimu technologicznego w procesie produkcyjnym;
- właściwą kontrolę i ocenę przebiegów procesów technologicznych oraz stanu technicznego instalacji i urządzeń, zapewniającą optymalne zarządzanie produktem i gospodarką materiałową.

Sposoby ograniczania negatywnego wpływu odpadów na środowisko przedstawiają się następująco:

- 1) Wszystkie przewidziane do wytwarzania odpady gromadzone są do czasu zebrania odpowiedniej partii odpadów, w wyznaczonych miejscach, w sposób:
 - a) selektywny,
 - b) niezagrażający środowisku,
 - c) niepowodujący uciążliwości dla osób trzecich;
- 2) Transport odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania, jest realizowany wyłącznie przez uprawnione podmioty, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie;

- 3) Odpady przekazywane są do dalszego zagospodarowania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, wyłącznie uprawnionym do tego podmiotom.

4.5. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektów i innych miejsc magazynowania odpadów”, opracowanym w maju 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Rudzie Śląskiej z 12 czerwca 2023 r. znak: MZ.5260.04.02.2023, zatwierdzonym postanowieniem z 31 lipca 2024 r. znak: MZ.52805.25.04.2024.KW.

5. Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.

- a) Magazynowanie substancji niebezpiecznych w pomieszczeniach ze szczelnymi posadzkami.
- b) Zaopatrzenie instalacji w szczelne wanny technologiczne, z dodatkową wanną odciekową oraz w szczelne posadzki.”

IV. Część IV pozwolenia zintegrowanego: „Monitorowanie procesu technologicznego, monitoring środowiska oraz działania proekologiczne”,

otrzymuje brzmienie:

„IV. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.

1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych.

Należy prowadzić monitoring parametrów techniczno-technologicznych, w następującym zakresie:

- podstawowych parametrów pracy i rzeczywistych wydajności linii technologicznych eksploatowanych instalacji;
- rodzaju, ilości i jakości stosowanych surowców;
- ilości produktów końcowych;
- rodzajów i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (w tym: paliw, energii elektrycznej, wody).

2. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Zobowiązuje się Ocynkownię Pokój Sp. z o.o. w Rudzie Śląskiej do:

1) Przeprowadzania pomiarów emisji substancji gazowo-pyłowych na następujących źródłach eksploatowanych instalacji:

1.1. Instalacja nakładania powłok ochronnych metalicznych.

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Częstość wykonywania pomiarów – do momentu wdrożenia konkluzji BAT	Częstość wykonywania pomiarów - od momentu wdrożenia BAT 7 (od 04.11.2026 r.)
E-1	Piec suszarniczy i piec cynkowniczy	Dwutlenek siarki, Pył zawieszony PM10, Pył zawieszony PM2,5	raz na 2 lata	raz na 2 lata
		Dwutlenek azotu, Tlenek węgla	raz na 2 lata	raz na rok
E-2	Wanna cynkownicza	Pył zawieszony PM10, Pył zawieszony PM2,5, Cynk	raz na 2 lata	raz na rok
		Kadm, Ołów, Chlorowodór	raz na 2 lata	raz na 2 lata
E-8	Wanny do odcynkowania, odtłuszczania, trawienia, topnikowania z absorberem	Chlorowodór	raz na 2 lata	raz na rok

1.2. Instalacja nakładania powłok ochronnych – farb proszkowych.

a) Emitor E-3 (kabina nakładania powłok ochronnych):

- pomiary raz na dwa lata, w zakresie pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5.

2) Ewidencjonowania wielkości emisji zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Klimatu w sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska i sposobu ich przedstawiania.

3) Sporządzania sprawozdań z ww. pomiarów uwzględniających:

- parametry technologiczne instalacji i urządzeń, występujące w okresie pomiarowym,
- wskaźniki emisji odniesione do rzeczywistej wielkości produkcji mierzonego źródła technologicznego,
- analizę uzyskanych wyników pomiarów, wraz z uzasadnieniem technologicznym wykazanych zmian wskaźnika w stosunku do poprzedniej serii pomiarowej.

4) Przekazywania ww. sprawozdań do organu właściwego do wydania pozwolenia oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach – w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

- 5) Przechowywania sprawozdań z pomiarów oraz rejestrów emisji w Ocynkowni Pokój Sp. z o.o., przez okres 5 lat.

Pomiary wielkości emisji substancji wykonywane powinny być zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Stanowiska pomiarowe do poboru próbek zanieczyszczonego powietrza i pomiaru emisji ze źródeł zlokalizowanych na terenie zakładu powinny być umiejscowione zgodnie z wytycznymi zawartymi w normie PN-Z-04030-7/94 oraz wyposażone w króćce pomiarowe.

3. Monitoring hałasu w środowisku.

Dla instalacji powinny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

Pomiary powinny być wykonane w porze dziennej, w punkcie pomiarowym przy ul. Niedurnego 89 oraz w porze nocnej, w punkcie pomiarowym przy ul. Niedurnego 105.

4. Ewidencja 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."

V. Część VII pozwolenia zintegrowanego: „Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości”,

otrzymuje brzmienie:

„VII. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- 1) Przedkładania Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów, w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
- 2) Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 3) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- 4) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta Miasta.
- 5) Przedkładania Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności

z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.

- 6) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- 7) Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OE.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_107” lub „OE.PZ.POMIARY_107.
- 8) Zobowiązuje się operatora instalacji do przedłożenia do dnia 04.11.2026 r. sprawozdania z przeprowadzonych działań, mających na celu dostosowanie instalacji do nakładania powłok metalicznych do wymagań ustanowionych w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, w szczególności w zakresie: BAT 1, BAT 2, BAT 3, BAT 5, BAT 7, wraz z odpowiednim wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.”

VI. Pozostała treść pozwolenia zintegrowanego pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 27 grudnia 2005 r. o znaku: ŚR- III/ 6618/ PZ /46/13/ 05, Wojewoda Śląski udzielił spółce Ocynkowania Pokój Sp. z o.o. z siedzibą w Rudzie Śląskiej, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Rudzie Śląskiej, przy ul. Niedurnego 79.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego:

- nr 426/OS/2010 z dnia 8 lutego 2010 r.,
- nr 1284/OS/2011 z dnia 5 maja 2011 r.,
- nr 60/OS/2014 z dnia 14 stycznia 2014 r.,
- nr 2577/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r.,
- nr 200/OS/2016 z dnia 9 lutego 2016 r.

Pismem z 29 listopada 2023 r. o znaku: EU/1770/PKr/2023 (wpływ do urzędu 7 grudnia 2023 r.), pełnomocnik spółki złożyła wniosek o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, w zakresie m.in.:

- konieczności dostosowania pozwolenia zintegrowanego 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, do wytycznych ww. konkluzji BAT,
- zmiany miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania,

- zmiany rodzajów i ilości stosowanych w procesach produkcyjnych preparatów.

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 POŚ,
- 2) potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz pełnomocnictwo,
- 3) opracowanie pn. Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektów i innych miejsc magazynowania odpadów, opracowany w maju 2023 r. dla Ocynkowni Pokój Sp. z o.o., uzgodniony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Rudzie Śląskiej z dnia 12 czerwca 2023 r. o znaku MZ.5260.04.02.2023,
- 4) analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami stosowanymi, produkowanymi lub uwalnianymi w związku z funkcjonowaniem instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, z której wynika, że zastosowane w instalacji zabezpieczenia w wystarczającym stopniu minimalizują ryzyko spowodowania zanieczyszczenia środowiska gruntowego i wód gruntowych, a zatem raport początkowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

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

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Procedowany wniosek wymagał złożenia uzupełnień i wyjaśnień, zatem organ skierował do Strony postępowania wezwania z dnia: 14 grudnia 2023 r., 18 stycznia 2024 r., 24 kwietnia 2024 r., 27 września 2024 r. oraz 16 stycznia 2024 r.

Strona postępowania przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismami z dnia: 22 marca 2024 r., 16 maja 2024 r., 19 sierpnia 2024 r., 6 listopada 2024 r., 27 stycznia 2025 r. oraz 8 grudnia 2025 r.

W toku postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Rudzie Śląskiej, 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 Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Rudzie Śląskiej, wydał postanowienie z dnia 31 lipca 2024 r. o znaku MZ.52805.25.04.2024.KW, w którym pozytywnie zaopiniował spełnienie 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 20 stycznia 2026 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 7 dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

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

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

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

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

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

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 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 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

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

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

mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

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

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

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

- Części I. **Rodzaj i parametry instalacji,**
- Części II. **Zużycie surowców i paliw,**
- Części III. **Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji,**
- Części IV. **Monitorowanie procesu technologicznego, monitoring środowiska oraz działania proekologiczne,**
- Części VII. **Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.**

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

W części II pozwolenia zintegrowanego, w związku z opublikowaniem w dniu 11 października 2022 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej Komisji ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, nastąpiła konieczność dostosowania zapisów decyzji do przedmiotowych konkluzji BAT. Mając na uwadze powyższe, zmieniony został tytuł i treść części II pozwolenia „Zużycie surowców i paliw” (którego treść została ujęta w części I pozwolenia) na „Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości”, w którym opisano poszczególne rozwiązania zapewniające spełnienie konkluzji BAT w przedmiotowej instalacji.

Ponadto, dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Ochrona powietrza;

2. Ochrona przed hałasem;
3. Gospodarka wodno-ściekowa;
4. Gospodarka odpadami.

Ad. 1.

W zakresie ochrony powietrza zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest między innymi z koniecznością dostosowania instalacji do nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacji IPPC) oraz zapisów pozwolenia zintegrowanego do konkluzji BAT. Na instalacji zmienił się też rodzaj i ilość stosowanych w procesach produkcyjnych preparatów, zweryfikowana została wielkość emisji dla wanny cynkowniczej (emitor E-2) oraz zmniejszyła się powierzchnia wynajmowanej hali produkcyjnej. Dodatkowo, na instalacji nakładania powłok ochronnych - farb proszkowych, zlikwidowany został emitor E-4, odprowadzający zanieczyszczone powietrze z oczyszczarki pneumatycznej, który zastąpiono komorą śrutowniczą, wyposażoną w układ wentylacji, z zamkniętym obiegiem powietrza.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, instalacja IPPC spełnia wymagania dotyczące granicznych wielkości i emisji substancji określone w: BAT 22, BAT 26 oraz BAT 62. Ze względu na rodzaj procesu prowadzonego na instalacji (cynkowanie ogniowe jednostkowe) nie mają dla niej zastosowania poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL), przedstawione w konkluzjach BAT 20 oraz BAT 21. Przedmiotowa instalacja cynkowania ogniowego jednostkowego obecnie nie spełnia wszystkich wymagań konkluzji BAT w zakresie ochrony powietrza (dotyczy: BAT 1, BAT 2, BAT 5, BAT 7). Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, operator instalacji wdroży odpowiednie procedury i dostosuje instalację do wymagań konkluzji BAT do dnia 04.11.2026 r.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, uwzględniające zmianę wielkości pyłu z wanny cynkowniczej oraz zmniejszenie powierzchni wynajmowanej hali produkcyjnej wykazały, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16 poz. 87).

Biorąc powyższe pod uwagę, w punkcie III.1.A.3. pozwolenia zintegrowanego, dokonano zmian wynikających z dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT, poprzez określenie granicznych wielkości emisji substancji (BAT-AEL) w mg/Nm^3 , zmieniono emisję godzinową i roczną kadmu oraz zmniejszono dopuszczalną roczną wielkość pyłu zawieszonego PM 10 oraz PM 2,5, natomiast w punkcie III.1.B.3. pozwolenia, dokonano zmiany w wielkości emisji pyłu zawieszonego, wynikające z likwidacji emitora E4.

Zmiany wielkości emisji rocznej pyłu zawieszonego PM 10 oraz PM 2,5, wprowadzanego do powietrza z instalacji IPPC i instalacji nakładania powłok ochronnych oraz zmiany wielkości emisji kadmu, wymusiły dokonanie również zmiany zapisów w punkcie III.1.C.

decyzji, dotyczącym sumarycznej emisji rocznej z Ocynkowni Pokój Sp. z o.o., w zakresie wielkości dopuszczalnej emisji rocznej pyłu zawieszonego PM 10, pyłu zawieszonego PM 2,5 oraz kadmu.

W części IV, w punkcie 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 POŚ, zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza, poprzez dodanie zapisów dotyczących zakresu i częstotliwości wykonywanego monitoringu wynikającego z wymagań konkluzji BAT oraz wykreślenie monitoringu prowadzonego na emitorze E-4, w związku z jego likwidacją.

W części VII pozwolenia zintegrowanego, zobowiązano operatora instalacji do przedłożenia do dnia 04.11.2026 r. sprawozdania z przeprowadzonych działań, mających na celu dostosowanie instalacji do nakładania powłok metalicznych do wymagań ustanowionych w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, w szczególności w zakresie: BAT 1, BAT 2, BAT 3, BAT 5, BAT 7, wraz z odpowiednim wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

Ad. 2.

W zakresie ochrony przed hałasem, w części II pozwolenia, w punkcie 7 opisano zastosowane rozwiązania zapewniające spełnienie konkluzji BAT.

Zmiany objęte niniejszym wnioskiem w zakresie ochrony przed hałasem nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na najbliższych terenach chronionych akustycznie.

Ad. 3.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej, w niniejszej decyzji zaktualizowano treść punktu 2. „Gospodarka wodno-ściekowa”, w części III pozwolenia zintegrowanego.

W decyzji przeanalizowano rozpatrywaną instalację IPPC w kontekście spełnienia przez nią konkluzji BAT, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. *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*. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej analizą objęto konkluzje: BAT 1, BAT 2, BAT 6, BAT 8, BAT 19, BAT 30 oraz BAT 31.

W wyniku analizy, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej stwierdzono, że:

- do dnia 4.11.2026 r. instalacja będzie spełniała konkluzje BAT 1, BAT 6 (w ograniczonym zakresie) oraz BAT 19,
- BAT 2, BAT 8 i BAT 31 - nie mają zastosowania w przedmiotowej instalacji z uwagi na brak emisji ścieków przemysłowych do wód oraz zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych,
- BAT 30 nie dotyczy przedmiotowej instalacji bowiem w jej obrębie nie zachodzi proces walcowania ani ciągnięcia drutu.

Ad. 4.

W zakresie gospodarki odpadami zmiana dotyczyła wyłącznie miejsc magazynowania odpadów, wynikających ze zmian organizacyjnych i prawnych na terenie zakładu, które są zgodne z przedłożonym operatem przeciwpożarowym, opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, w związku z funkcjonowaniem instalacji objętej niniejszym pozwoleniem, pozostają bez zmian.

Jednak, w celu uporządkowania zapisów dot. gospodarki odpadami, ujednolicono punkt 4 w części I niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w którym zaktualizowane zostały następujące warunki emisji odpadów z instalacji:

1. wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem źródła ich powstawania oraz ich podstawowego składu chemicznego i właściwości;
2. określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów, przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku;
3. wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko;
4. opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami;
5. wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Dodatkowo, w punkcie 6 w części II pozwolenia, uwzględniono również zapisy, dotyczące spełniania wytycznych konkluzji BAT w instalacji do nakładania powłok ochronnych metalicznych, odnoszące się do gospodarki odpadami, tj.: BAT 34, BAT 35, BAT 36, BAT 58 oraz BAT 59.

Zaktualizowano również część IV decyzji „Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska” oraz część VII „Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości” (której treść została przeniesiona do części II), poprzez nadanie jej nazwy „Zobowiązuje się prowadzącego instalację do”, w której określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją 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.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 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 127a KPA, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

/-/ z up. Marszałka Województwa

Grzegorz Januszek

Zastępca Dyrektora

Departament Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych