

Katowice, dnia 24 lutego 2023 r.
znak sprawy: OE-PZ.7222.134.2022
znak decyzji: OE-PZ.KW-000408/23
za dowodem doręczenia

Decyzja nr 833/OE/2023

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm., dalej: ustawa Kpa) oraz na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 187 ust. 4a, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm., dalej: ustawa POŚ).

po rozpoznaniu wniosku pełnomocnika Strony, z dnia 15 kwietnia 2022 roku,

orzekam

udzielić spółce Bulten Invest sp. z o.o., z siedzibą w Bielsku-Białej, przy ul. Bukietowej 60 (NIP: 5532540604; REGON: 368065550) pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na działce nr ewidencyjny 3603/3 obręb ewidencyjny 0005 Wieprz w Gminie Radziechowy-Wieprz.

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji

a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	Bulten Invest Sp. zo.o.	ul. Bukietowa 60	43-300	Bielsko-Biała	368065550	5532540604

b) instalacja IPPC, objęta pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji	Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży
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 .	Działka nr ewidencyjny 3603/3 obręb ewidencyjny 0005 Wieprz, Gmina Radziechowy - Wieprz	2.7	Rozp. § 2 ust 1 pkt 15 * POŚ art.378 ust.2a pkt 1	1

* Rozporządzenie Rady Ministrów z 10 września 2019 r w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko Dz. U z 2019 r poz. 1839. ze zm.

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem znajduje się w zakładzie produkcyjnym, zlokalizowanym na działce nr ewidencyjny 3603/3 obręb ewidencyjny 0005 Wieprz, Gmina Radziechowy - Wieprz.

Przedmiotowa działka znajduje się na terenie Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej i zajmuje powierzchnię 9,7350 ha.

Otoczenie zakładu stanowią:

- od północy – tory kolejowe, pola uprawne, a dalej zabudowa mieszkaniowa,
- od wschodu – tereny Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej (niezagospodarowane), zadrzewienia, a dalej rzeka Soła,
- od południa – tereny Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej (niezagospodarowane) zwane dalej tereny Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej zajęte przez Żywiec Zdrój S.A., IT Poland Automotive Sp. z o.o., Browar PINTA Sp. z o.o. oraz MPS System Sp. z o.o.,
- od zachodu – tereny Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej (niezagospodarowane), a dalej droga krajowa S1 i pola uprawne.

2. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem pozwolenia jest określenie warunków prowadzenia instalacji do powierzchniowej obróbki metali, która ze względu na rodzaj i wielkość instalacji jest sklasyfikowana jako instalacja typu IPPC, mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

W skład instalacji wchodzi:

- 1 linia produkcyjna – do nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe,
- 1 linia produkcyjna – do nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi,
- 2 linie produkcyjne – do pasywacji, uszczelniania,
- 1 linia do odpuszczania termicznego śrub,
- 1 linia produkcyjna – do nakładania powłok fosforanowych,
- oczyszczalnia ścieków.

Całkowita pojemność wanien procesowych – 83,6 m³.

3. Szczegółowy opis instalacji.

Przedmiotowa instalacja IPPC będzie obejmować linie do powierzchniowej obróbki metali.

Linia 1 – cynkowanie i cynkowanie stopowe ZnFe

Powłoki ochronne typu Zn, ZnFe produkowane będą na linii bębnowej, w pełni zautomatyzowanej, w technologii alkalicznej.

Etapy produkcji na linii nr 1.

Przygotowanie powierzchni

- odtłuszczanie alkaliczne, deemulgujące w kąpielach niskostężeniowych (3-5%) na bazie węglanów, metakrzemianów i ługu sodowego. Temperatura robocza kąpeli to 60-70°C.

- Wanny wyposażone zostaną w odciągi wentylacyjne i separator oleju.
- trawienie w 18% kwasie solnym z dodatkiem inhibitorów i zwilżaczy redukujących efekt parowania. Temperatura robocza to 30-35°C. Wanny wyposażone zostaną w odciągi wentylacyjne.
 - odtłuszczanie elektrochemiczne, anodowe, alkaliczne, deemulujące w kąpielach niskostężeniowych (5 - 7%) na bazie węglanów, metakrzemianów i ługu sodowego. Temperatura robocza kąpeli to 40 - 60°C. Wanna wyposażona zostanie w odciąg wentylacyjny i separator oleju.
 - aktywacja powierzchni, w 3-5% kwasie solnym, z dodatkiem inhibitorów i zwilżaczy redukujących efekt parowania. Temperatura otoczenia. Wanna wyposażona zostanie w odciąg wentylacyjny.
 - neutralizacja powierzchni w wannach z wodą zdemineralizowaną. Temperatura otoczenia.

Proces zasadniczy

- elektrolityczne nakładanie powłoki cynkowej (Zn). Kąpiel alkaliczna prowadzona w wannach, oparta na technologii EnthoneMacDermid. Skład elektrolitu oparty o NaOH. Temperatura robocza to: 23 - 27°C.
- elektrolityczne nakładanie powłoki stopowej cynk żelazo (ZnFe). Kąpiel alkaliczna prowadzona w wannach, oparta na technologii Coventya. Skład elektrolitu oparty o NaOH. Temperatura robocza to: 23- 27°C.

Pomiędzy wszystkimi procesami technologicznymi następowało będzie płukanie międzyoperacyjne, w wodzie wodociągowej. Wody popłuczne kierowane będą w całości do oczyszczalni ścieków, woda popłuczna będzie w obiegu zamkniętym. Do utylizacji będzie kierowany jedynie zagęszczony osad z prasy filtracyjnej po procesie ewaporacji i krystalizacji po procesie osmotycznym.

Wszystkie substancje używane w procesie będą dozowane automatycznie.

Śruby po procesie przeładowywane będą do mniejszych koszy, w których transportowane będą na linię nr 2.

Linia 2 – pasywacje, uszczelnienia.

Wszystkie powłoki Zn i ZnFe poddawane będą dalszej obróbce powierzchniowej, pasywacji i/lub uszczelnieniu. Operacje te zwiększają odporność korozyjną pokryw cynkowych i cynkowo stopowych oraz stabilizują współczynnik tarcia na gwintach, co ułatwia automatyzację montażu elementów złącznych na liniach montażowych.

Etapy produkcji powłok konwersyjnych, chromianowych na linii nr 2

- pasywacja powłok Zn i ZnFe w kwaśnych kąpielach opartych o azotan chromu (III) lub siarczan chromu (III), fluorek sodu. Stężenie robocze preparatu to: 8-10%, pH 1,8 - 2.4. Temperatura robocza to: 30-40°C
Śruby po procesie pasywacji będą płukane w wodzie wodociągowej, wody popłuczne kierowane będą w całości do oczyszczalni ścieków, woda popłuczna będzie w obiegu zamkniętym. Do utylizacji będzie kierowany jedynie zagęszczony osad z prasy filtracyjnej po procesie strącania oraz ewaporacji i krystalizacji po procesie osmotycznym. Wszystkie wanny procesowe będą wyposażone w odciągi wentylacyjne.
- uszczelnienie powłok Zn oraz ZnFe odbywało się będzie w wannach, w wodnych roztworach polimerów o stężeniach od 50 do 100%, są to produkty nie zawierające metali

ciężkich. Temperatura robocza to: 18-25°C.

Linia 3 – cynkowanie stopowe ZnNi

Powłoki ochronne typu ZnNi produkowane będą na linii bębnowej, w pełni zautomatyzowanej, w technologii alkalicznej.

Etapy produkcji powłok cynkowych na linii nr 3

Przygotowanie powierzchni:

- odtłuszczanie alkaliczne, deemulgujące w kąpielach niskostężeniowych (3-5%) na bazie węglanów, metakrzemianów i ługu sodowego. Temperatura robocza kąpieli to: 60-70°C. Wanny wyposażone zostaną w odciąg wentylacyjny i separator oleju.
- trawienie w 18% kwasie solnym, z dodatkiem inhibitorów i zwilżaczy redukujących efekt parowania. Temperatura robocza to: 30-35°C. Wanny wyposażone zostaną w odciąg wentylacyjny.
- odtłuszczanie elektrochemiczne, anodowe, alkaliczne, deemulgujące w kąpielach niskostężeniowych (5-7%) na bazie węglanów, metakrzemianów i ługu sodowego. Temperatura robocza kąpieli to: 40 - 60°C. Wanna wyposażona zostanie w odciąg wentylacyjny i separator oleju.
- aktywacja powierzchni, w 3-5% kwasie siarkowym, z dodatkiem inhibitorów i zwilżaczy redukujących efekt parowania. Temperatura otoczenia. Wanna wyposażona zostanie w odciąg wentylacyjny.
- neutralizacja powierzchni w wannach z wodą zdemineralizowaną. Temperatura otoczenia.

Proces zasadniczy

- elektrolityczne nakładanie powłoki stopowej cynk – nikiel (ZnNi). Kąpiel alkaliczna prowadzona w wannach, oparta na technologii Coventya. Skład elektrolitu oparty o NaOH. Temperatura robocza to: 23 - 27 °C.

Pomiędzy wszystkimi procesami technologicznymi następowało będzie płukanie międzyoperacyjne w wodzie wodociągowej. Wody popłuczne kierowane będą w całości do zakładowej oczyszczalni ścieków, woda popłuczna będzie w obiegu zamkniętym. Do utylizacji będzie kierowany jedynie zagęszczony osad z prasy filtracyjnej po procesie strącania oraz ewaporacji i krystalizacji po procesie osmotycznym. Wszystkie substancje używane w procesie będą dozowane automatycznie.

Śruby po procesie przeładowywane będą do mniejszych koszy, w których transportowane będą na linię nr 4.

Linia 4 – pasywacje, uszczelnienia

Wszystkie powłoki ZnNi poddawane będą dalszej obróbce powierzchniowej, pasywacji i/lub uszczelnieniu. Operacje te zwiększają odporność korozyjną powłok cynkowych i cynkowo stopowych oraz stabilizują współczynnik tarcia na gwintach co ułatwia automatyzację montażu elementów złącznych na liniach montażowych.

Etapy produkcji powłok konwersyjnych, chromianowych na linii nr 4.

- pasywacja powłok ZnNi w kwaśnych kąpielach, opartych o azotan chromu (III) lub siarczan chromu (III), fluorek sodu. Stężenie robocze preparatu to: 8-10%, pH 2-4.

Temperatura robocza 30-40°C. Śruby po procesie pasywacji będą płukane w wodzie wodociągowej. Wody popłuczne kierowane będą w całości do oczyszczalni ścieków, woda popłuczna będzie w obiegu zamkniętym. Do utylizacji będzie kierowany jedynie zagęszczony osad po procesie strącania oraz ewaporacji i krystalizacji po procesie osmotycznym

- uszczelnienie powłok ZnNi odbywało się będzie w wodnych roztworach polimerów o stężeniach od 50-100%. Są to produkty nie zawierające metali ciężkich. Temperatura robocza to: 18-25°C.

Linia 5 - wygrzewanie

Linia do wygrzewania wyrobów śrubowych będzie przeznaczona do odpuszczania śrub w klasie wytrzymałości mechanicznej $R_m > 1000$ MPa oraz/lub $HV > 320$ MPa. Obróbka cieplna będzie dotyczyć wyrobów po procesie cynkowania elektrolitycznego (Zn), cynkowania stopowego (ZnFe, ZnNi) i fosforanowania.

Piec do odwodorowania będzie przeznaczony do usuwania wodoru z warstwy powierzchniowej obrabianych części. Odwodorowanie odbywać się będzie przy temperaturze części około 180-200°C. Konstrukcja pieca umożliwia ustawienie dla różnych wsadów różnych czasów odwodorowania. Po upływie tego czasu, wsad wyjeżdża z pieca do strefy chłodzenia. Piec do wygrzewania zasilany będzie energią elektryczną i będzie wyposażony w automatyczną regulację temperatury. Ruch wsadu w piecu zapewnia automatyczny system transportu. Piec będzie wyposażony w izolację cieplną i automatyczne bramy, do minimalizacji strat ciepła.

Strefa chłodzenia będzie przeznaczona do chłodzenia obrabianych części po wyjściu z pieca. Obrabiane części będą stygnąć swobodnie, a ciepło oddają do otaczającego powietrza. Zakłada się, że to ciepło w okresie zimowym zostanie wykorzystane do ogrzewania wewnętrznej przestrzeni hali. W okresie letnim ciepło będzie odsysane za pomocą dygestoriów i wentylatora wyciągowego ponad dach hali.

Miejsce nad strefą chłodzenia będzie wykorzystane do składowania pustych koszy.

Linia 6 – fosforowanie.

Część elementów złącznych będzie poddawana fosforowaniu. Jest to rodzaj powłoki konwersyjnej, stosowanej w celu czasowego zabezpieczenia antykorozyjnego „czarnej” stali węglowej przed dalszą obróbką powierzchni np. przed malowaniem lub przed spawaniem.

Linia do fosforanowania będzie w pełni automatyczna, umieszczona w zamkniętej kabinie, wyposażonej w wentylację mechaniczną. Wszystkie wanny procesowe posiadać będą odciągi.

Etapy produkcji powłok fosforanowych na lini nr 6:

- odtłuszczanie chemiczne, alkaliczne, deemulgujące, niskostężeniowe na bazie krzemianów i związków powierzchniowo – czynnych (4-8%), prowadzone w wannach. Temperatura robocza to: 60°C.
- trawienie w wannie, zawierającej 18% kwas solny lub siarkowy lub fosforowy, z dodatkiem inhibitorów i zwilżaczy redukujących efekt parowania. Temperatura robocza to: 30-35°C.
- aktywacja w wannie, pełniąca funkcję płukania kondycjonującego dla dalszej obróbki fosforanowania, mieszanina niskostężeniowa (5-10%), alkaliczne. Temperatura robocza to: 30-40°C.
- fosforanowanie cynkowe, prowadzone w wannach. Proces zasadniczy oparty na kąpielach kwaśnych, zawierających fosforany cynku, stężenie 10%. Temperatura robocza

to: 60-90°C.

- neutralizacja w wannie w alkalicznej kąpeli niskostężeniowej (0,1-1%). Temperatura robocza to: 70-90°C.
- olejenie w wannie, oparte o emulsje na bazie oleju mineralnego w stężeniu (15%). Temperatura robocza to: 30-65°C.

Pomiędzy wszystkimi procesami technologicznymi następowało będzie płukanie międzyoperacyjne w wodzie wodociągowej. Wody popłuczne kierowane będą w całości do zakładowej oczyszczalni ścieków, woda popłuczna będzie w obiegu zamkniętym. Do utylizacji będzie kierowany jedynie zagęszczony osad z prasy filtracyjnej po procesie strącania oraz ewaporacji i krystalizacji po procesie osmotycznym oraz szlam powstający w kąpielach procesowych zasadniczych.

Oczyszczalnia ścieków

Oczyszczalnia ścieków odpowiedzialna będzie za neutralizację i oczyszczanie całości wody technologicznej, używanej na wszystkich liniach produkcyjnych. Do procesu oczyszczania ścieku używana będzie technika fizykochemicznego oczyszczenia ścieku wraz z koagulacją, dekantacją i filtracją osadów oraz ewaporacji próżniowej i krystalizacją. Poprzez sprężanie pary wodnej energia cieplna zawracana będzie do układu wyparek, a skroplona woda będzie ponownie użyta do procesów produkcyjnych. Produktem odpadowym będzie skrzystalizowany i odwodniony szlam – odpad oddawany będzie w całości do spalarni odpadów przemysłowych.

Projekt oczyszczalni ścieków obejmuje również wytwarzanie wody zdemineralizowanej dla potrzeb eksploatacji linii produkcyjnych przy użyciu technik odwróconej osmozy i kolumn jonowymiennych.

Oczyszczalnia znajdować się będzie na parterze budynku, ścieki do zbiorników magazynowych napływać będą przy użyciu pomp.

Łączna ilość obrabianego ścieku ok. 7m³/h.

Ścieki popłuczne z linii galwanicznych (ZnNi,Zn/ZnFe,PHO) w sposób ciągły oraz ścieki skondensowane w sposób okresowy transportowane będą do stacji podnoszenia zlokalizowanych przy poszczególnych liniach galwanicznych.

Zrzut ścieków – grawitacyjny, rurociągami będącymi elementami składowymi linii galwanicznych.

Ścieki ze stacji podnoszenia transportowane będą rurociągami, przy użyciu pomp obiegowych do odpowiednich zbiorników w magazynie ścieków.

Pojemność zbiorników magazynowych zapewni możliwość magazynowania ścieków przez okres 12 godzin nieprzerwanej pracy linii galwanicznych, zużywających wodę do procesów płukania w ilościach max 7 m³/h.

Zbiorniki magazynowe podzielono na cztery grupy, przeznaczone do magazynowania określonych rodzajów ścieków:

- ścieki popłuczne kwaśne,
- ścieki popłuczne alkaliczne,
- ścieki skondensowane kwaśne,
- ścieki skondensowane alkaliczne.

Automatyczny system sterowania zapewni transport ścieków w taki sposób aby utrzymywać w reaktorze do neutralizacji ciągły proces wytrącenia metali przy użyciu NaOH, a koagulacja i dekantacja wspomagana będzie polielektrolitem i flokulantem. Woda po procesie neutralizacji kierowana będzie na odwróconą osmozę, z której woda oczyszczona kierowana będzie do linii produkcyjnej, a zatężony ściek na wyparkę próżniową i krystalizator.

Oczyszczana woda magazynowana będzie w zbiornikach wody demi i pompami tłoczona do procesów produkcyjnych.

Pojemność zbiorników umożliwi pracę oczyszczalni przez okres do 12 godzin pracy linii podczas przestoju czy awarii wyparki.

Ścieki popłuczne zmieszane z linii pasywacji oraz ścieki skondensowane kwaśne z linii 2 i 3 będą

transportowane do stacji podnoszenia zlokalizowanych przy liniach pasywacji.

Zrzut ścieków - grawitacyjny rurociągami będącymi elementami składowymi linii galwanicznych.

Ścieki skoncentrowane (zrzuty z wanien procesowych) będą transportowane do odpowiedniego zbiornika magazynowego w oczyszczalni ścieków.

Ścieki popłuczne będą transportowane do zbiornika magazynowego zlokalizowanego przed układem rewers osmozy skąd będą poddawane procesowi oczyszczania w systemie odwróconej osmozy celem oczyszczenia i ponownego zawrócenia oczyszczonej wody na linię pasywacji.

Oczyszczona woda po układzie odwróconej osmozy będzie magazynowana w zbiornikach wody demineralizowanej, skąd przy pomocy pomp obiegowych będzie tłoczona do wyznaczonych wanien (płuczek) w liniach pasywacji.

Przewidziano dwa zbiorniki magazynowe pracujące w układzie naczyń połączonych oraz dwie pompy obiegowe do zawracania wody na linię.

Koncentrat będący pozostałością po ewaporacji będzie transportowany do osadników, i kierowany w razie konieczności na krystalizatory. Następnie tak odwodniony koncentrat będzie magazynowany w 1000 l pojemnikach i oddawany do spalarni jako odpad niebezpieczny.

Zakład nie przewiduje oddawania ścieku przemysłowego do miejskiej oczyszczalni.

4. Źródła emisji, zużycie materiałów, surowców i paliw, źródła zaopatrzenia zakładu w wodę.

4.1. Charakterystyka źródeł emisji substancji wprowadzanych do powietrza.

Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji.

Instalacja IPPC – linie galwaniczne do nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe (linia nr 1) oraz do nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi (linia nr 3)

Źródłem emisji substancji do powietrza są procesy technologiczne w instalacji IPPC tj.:

- proces nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe, prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznej nr 1;
- proces nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi, prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznej nr 3.

Powstające w wyniku ww. procesów zanieczyszczenia gazowe są wychwytywane nad powierzchnią kąpielii za pomocą wyciągów, oczyszczane za pomocą skruberów wodnych absorpcyjnych, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń min. 99% i odprowadzane do powietrza za pomocą emitorów:

- E1 - wyciąg z procesu elektrolitycznego nakładania powłoki cynkowej oraz powłoki stopowej ZnFe,
- E2 - wyciąg z procesu elektrolitycznego nakładania powłoki stopowej ZnNi.

Charakterystyka emitorów instalacji IPPC - linie galwaniczne do nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe oraz do nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych						Urządzenie redukujące / skuteczność
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura na wylocie [K]	Czas emisji [h/rok]	Charakter emitora	
E1	Proces elektrolitycznego nakładania powłoki cynkowej	12,0	1,00	14,15	296	5640	Pionowy otwarty	Skruber wodny absorpcyjny

	oraz powłoki ZnFe							$\eta=99\%$
E2	Proces elektrolitycznego nakładania powłoki ZnNi	12,0	1,00	14,15	296	5640	Pionowy otwarty	Skruber wodny absorpcyjny $\eta=99\%$

Instalacja IPPC – linia galwaniczna do fosforanowania (linia nr 6)

Źródłem emisji substancji do powietrza jest proces technologiczny w instalacji IPPC tj.: proces fosforanowania, prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznej nr 6.

Powstające w wyniku ww. procesu zanieczyszczenia gazowe są wychwytywane z nad powierzchni kąpieli za pomocą wyciągów, oczyszczane za pomocą skrubera wodnego absorpcyjnego o skuteczności redukcji zanieczyszczeń min. 99% i odprowadzane do powietrza za pomocą emitora:

- E3 - wyciąg z linii fosforowania.

Charakterystyka emitora instalacji IPPC - linia galwaniczna do fosforanowania

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych						Urządzenie redukujące / skuteczność
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura na wylocie [K]	Czas emisji [h/rok]	Charakter emitora	
E3	Proces fosforanowania	12,0	0,9	13,1	323	3760	Pionowy otwarty	Skruber wodny absorpcyjny $\eta=99\%$

4.2.Charakterystyka źródeł hałasu.

Źródłami hałasu na terenie analizowanego przedsięwzięcia są:

1. Źródła stacjonarne:
 - centrale wentylacyjne,
 - chiller.
2. Źródła wtórne - kubaturowe:
 - hala produkcyjna obróbki powierzchniowej.
3. Źródła ruchome:
 - samochody ciężarowe,
 - samochody osobowe,
 - samochody lekkie dostawcze.

Instalacja pracuje w systemie trzymianowym – 5 dni w tygodniu, od poniedziałku do piątku.

Tabela 1. Parametry akustyczne oraz czas pracy głównych źródeł hałasu kształtujących klimat akustyczny pochodzący od przedmiotowej instalacji.

	Opis źródła	Poziom mocy akustycznej L_{WA} [dB]	Czas pracy w ciągu doby [h]
--	-------------	---------------------------------------	-----------------------------

Kod źródła			pora dnia 6 ⁰⁰ –22 ⁰⁰	pora nocy 22 ⁰⁰ –6 ⁰⁰
Źródła z instalacji podlegającej pod pozwolenie zintegrowane				
Źródła punktowe - stacjonarne				
CW1	Centrale wentylacyjne – 8 szt.	68	16	8
CW2	Centrala wentylacyjna – 1 szt.	61	16	8
CH1	Chiller	95	16	8
Źródła wtórne - kubaturowe				
HP	Hala produkcyjna – obróbki powierzchniowej	85*	16	-
Źródła spoza instalacji podlegającej pod pozwolenie zintegrowane				
Źródła ruchome (spoza instalacji)				
SO	Samochody osobowe: 150 pojazdów na dobę	Start - 97 dB Hamowanie, jazda - 94 dB	8	1
SD	Samochody dostawcze lekkie: 16 pojazdów na dobę	Start - 97 dB Hamowanie, jazda - 94 dB	8	1
SC	Samochody ciężarowe: 16 pojazdów na dobę	Start - 105 dB Hamowanie, jazda - 100 dB	8	1
Źródła punktowe (spoza instalacji)				
Zaplecze galvanizerni				
WD1	Wentylatory dachowe 2 szt.	80	16	8
WD2	Wentylator dachowy 1 szt.	83	16	8
AKV1	agregat klimatyzacyjny VRV 1 szt.	81	16	8
Magazyn				
CW3	Centrale wentylacyjne – 2 szt.	66	16	8
CW4	Centrala wentylacyjna – 1 szt.	63	16	8
WD3	Wentylatory dachowe - 4 szt.	77	16	8
AKS1	Agregaty klimatyzacyjne split – 24 szt.	79	16	8
AKS2	Agregaty klimatyzacyjne split – 2 szt.	64	16	8
Linia do produkcji powłok malarskich (Flake)				
CW5	Centrale wentylacyjne – 2 szt.	60	16	8
WD4	Wentylator dachowy 1 szt.	71	16	8
WD5	Wentylator dachowy 1 szt.	78	16	8
WD6	Wentylator dachowy 1 szt.	72	16	8
WD7	Wentylator dachowy 1 szt.	79	16	8
AKS3	Agregaty klimatyzacyjne split – 8 szt.	79	16	8
AKS4	Agregat klimatyzacyjny split – 1 szt.	64	16	8
Budynek socjalny				
CW6	Centrale wentylacyjne – 2 szt.	57	16	8
CW7	Centrala wentylacyjna – 1 szt.	55	16	8
CW8	Centrala wentylacyjna – 1 szt.	60	16	8
WD8	Wentylator dachowy 1 szt.	75	16	8
AKV2	Agregat klimatyzacyjny VRV 1 szt.	83,4	16	8
AKV3	Agregat klimatyzacyjny VRV 1 szt.	83,8	16	8
PC	Pompy ciepła 4 szt.	71	16	8

Budynek biurowy				
CW9	Centrala wentylacyjna – 1 szt.	57	16	8
WD9	Wentylatory dachowe - 2 szt.	75	16	8
AKV4	Agregaty klimatyzacyjne VRV 2 szt.	79,1	16	8
AKS5	Agregat klimatyzacyjny split – 1 szt.	70	16	8
Wiata				
WD10	Wentylatory dachowe - 2 szt.	71	16	8
WD11	Wentylatory dachowe - 2 szt.	73	16	8
Źródła wtórne – kubaturowe (spoza instalacji)				
HM	Hala magazynowa	75*	16	-

* równoważny poziom dźwięku w odległości 1m od przegród zewnętrznych wewnątrz pomieszczeń.

4.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Nazwa surowca	Ilość surowca [kg/rok]
Linia 1 i linia 3 – cynkowanie, cynkowanie stopowe ZnFe i cynkowanie stopowe ZnNi	
Odtłuszczenie alkaliczne, deemulgujące	
PRESOL 7120	3950
AB 47	400
Trawienie	
HCl	57239
PICKLANE 50	495
H ₃ PO ₄	6000
Odtłuszczenie elektrochemiczne, anodowe, alkaliczne, deemulgujące	
PRESOL 7120	4150
Aktywacja powierzchni	
H ₂ SO ₄	3500
PICKLANE 50	75
HCl	1761
HNO ₃	1200
Neutralizacja i odtłuszczenie powierzchni	
NaOH 50 %	18000
NaOH płatki	20000
Woda demineralizowana	
Elektrolityczne nakładanie powłoki cynkowej (MacDermid)	

Envirozin BASE	3500
Envirowetter	1750
Envirozin Conditioner	1400
Envirozin Add	1400
Envirozin Pur	1200
Elektrolityczne nakładanie powłoki stopowej cynk-nikiel	
PERFORMA 285 BASE	3600
PERFORMA 285 NI-CPL	30000
PERFORMA 285 STARTER	250
PERFORMA 285 ADDITIVE K	400
PERFORMA 285 BRI UNIVWESAL	3750
PERFORMA 285 ADDITIVE LCD	250
Elektrolityczne nakładanie powłoki stopowej cynk-żelazo (Coventya)	
Performa 261 BASE FE	3500
Performa 261 ADD	1750
Performa 261 ADD RP	1750
Performa 261 Stabil	1200
Linia 2 i linia 4 – pasywacja, uszczelnienia	
Pasywacja powłok Zn, ZnFe oraz ZnNi	
FINIDIP 128	1900
FINIDIP 728.3 A	3464
FINIDIP 728.3 B	3935
Lanthan 727	6500
Tripass 1500 LT	6300
Uszczelnienie powłok Zn, ZnFe oraz ZnNi	
FINIGARD 105	23600
FINIGARD 111	3300
TnT 15	18000
Finigard 460	18000
Gleitmo 603	1000
Gleitmo 627	1000
Linia 6 – fosforanowanie	

Odtłuszczenie chemiczne, alkaliczne, deemułgujące, niskostężeniowe	
SURFACLEAN N-950	5100
EKASIT AK-F	1400
Trawienie	
H ₃ PO ₄ lub HCl lub H ₂ SO ₄	11000
Aktywacja pełniąca funkcję płukania kondycjonującego	
SURFA RINS	2000
Fosforanowanie cynkowe	
SURFACOTE 240	15300
SURFACOTE Beschleniger N	1500
SURFACOR	800
Olejenie	
SURFASEAL 100	3550
Oczyszczalnia ścieków	
HNO ₃	4800
Defoamer DF7-1	100
Cleaning Agent CL1-1	3000

Zużycie mediów	
Medium	Zużycie
Energia elektryczna	5 000 MWh/rok
Woda do celów technologicznych (do uzupełniania ubytków wody 1 m ³ /h w obiegu zamkniętym o pojemności 7 m ³ /h)	7 000 m ³ /rok

Zaopatrzenie w energię elektryczną realizowane będzie z sieci elektroenergetycznej należącej do TAURON.

Na dachu hali magazynowej i części fasady zainstalowane będą panele fotowoltaiczne. Moc zainstalowanej instalacji fotowoltaicznej to 430 kW. Wyprodukowany prąd będzie kierowany do stacji transformatorowej ST3 zasilającej halę obróbki powierzchniowej i kompresorownię. Nadmiar wyprodukowanego prądu, nie zużytego w procesie produkcji powłok, będzie kierowany do stacji transformatorowej ST2 zasilającej halę MWG i ST4 zasilającej halę obróbki cieplnej (realizowanej w II etapie). W sytuacji nadprodukcji energii elektrycznej prąd odsprzedawany będzie do dostawcy prądu Firmy Tauron S.A.

4.4. Gospodarka wodnościekowa

4.4.1. Gospodarka wodna

Woda na potrzeby technologiczne instalacji oraz socjalno-bytowe zakładu pobierana będzie z sieci wodociągowej należącej do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Żywcu.

Woda w procesie technologicznym wykorzystywana będzie w obiegu zamkniętym do uzupełniania ubytków w obiegu.

Prognozowana ilość wykorzystywanej wody w poszczególnych liniach wyniesie 7 m³/h, w tym:

- w linii produkcyjnej – do nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe: 3 m³/h,
- w linii produkcyjnej – do nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi: 1 m³/h,
- w dwóch liniach produkcyjnych – do pasywacji i uszczelnienia: 1 m³/h,
- w linii do odpuszczania termicznego śrub: 1 m³/h,
- w linii produkcyjnej – do nakładania powłok fosforanowych: 1 m³/h.

Do procesów produkcyjnych będą wykorzystywane również ścieki przemysłowe oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieków, jako tzw. „woda obiegowa” krążąca w obiegu zamkniętym.

4.4.2 Gospodarka ściekowa

Ścieki przemysłowe w instalacji IPPC stanowią: ścieki popłuczne kwaśne, ścieki popłuczne alkaliczne, ścieki skondensowane kwaśne, ścieki skondensowane alkaliczne.

Prognozowana ilość ścieków przemysłowych z poszczególnych linii wynosi:

- z linii produkcyjnej – do nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe: 1,75 m³/h, w tym: 0,35 m³/h ścieków popłucznych kwaśnych, 1,4 m³/h ścieków popłucznych alkalicznych,
- z linii produkcyjnej – do nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi: 1,6 m³/h, w tym: 0,32 m³/h ścieków popłucznych kwaśnych, 1,28 m³/h ścieków popłucznych alkalicznych,
- z pierwszej linii produkcyjnej – do pasywacji i uszczelnienia: 0,7 m³/h, w tym: 0,63 m³/h ścieków popłucznych kwaśnych, 0,07 m³/h ścieków popłucznych alkalicznych,
- z drugiej linii produkcyjnej – do pasywacji i uszczelnienia: 0,7 m³/h, w tym: 0,63 m³/h ścieków popłucznych kwaśnych, 0,07 m³/h ścieków popłucznych alkalicznych,
- z linii produkcyjnej – do nakładania powłok fosforanowych: 0,75 m³/h, w tym: 0,675 m³/h ścieków popłucznych kwaśnych; 0,075 m³/h ścieków popłucznych alkalicznych.

Z linii do odpuszczania termicznego śrub nie będą powstawały ścieki.

Stan ścieków przemysłowych: odczyn (pH) 4 - 9; temperatura < 35°C

Skład ścieków przemysłowych: zawiesiny ogólne, nikiel, cynk, fosfor, chlorki, siarczany, żelazo, sól, potas.

Ścieki poprodukcyjne odprowadzane będą do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych i po oczyszczeniu w całości wykorzystywane będą do celów technologicznych w obiegu zamkniętym instalacji.

W zakładowej oczyszczalni ścieków będzie następowała neutralizacja i oczyszczanie ścieków przemysłowych, które w całości będą wykorzystywane na wszystkich liniach produkcyjnych.

Ponadto w Zakładzie Bulten Invest Sp. z o.o. na terenie instalacji zlokalizowanej w gminie Radziechowy-Wieprz powstają wody i ścieki niezależnie od eksploatacji instalacji, tj.:

- ścieki bytowe – będą odprowadzane do kanalizacji Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Żywcu,
- wody opadowe i roztopowe z powierzchni dachowych i terenów utwardzonych będą odprowadzane systemem kanalizacji deszczowej – po podczyszczeniu w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych – do rzeki Soły, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego.

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W celu zapewnienia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, zastosowane będą następujące rozwiązania.

Dla instalacji, będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zostały opublikowane konkluzje BAT. Dokumentem referencyjnym dla branży galwanicznej jest dokument wydany przez Instytut mechaniki precyzyjnej – „Najlepsze dostępne techniki BAT. Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych”.

1. W zakresie ochrony powietrza.

W zakresie ochrony powietrza w instalacji stosuje się następujące techniki/procesy, w celu zminimalizowania oddziaływania instalacji na środowisko, tj.:

- a) ograniczenie emisji zorganizowanej, poprzez oczyszczanie zanieczyszczonego powietrza z linii galwanicznych w skruberach wodnych absorpcyjnych, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 99%;
- b) ograniczenie emisji niezorganizowanej, poprzez obudowanie linii technologicznych;
- c) monitoring procesu, poprzez kontrolę składu chemicznego kąpeli technologicznych;
- d) okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z emitatorów E1, E2 i E3;
- e) kontrola wielkości zużycia mediów i surowców, w tym również reagentów chemicznych do redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowe porównanie wyników kontroli z wartościami wskaźnikowymi;
- f) kontrola zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi;
- g) kontrola sprawności maszyn i urządzeń, w tym kontrola skuteczności urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza;
- h) kontrola zmian i modyfikacji operacji technologicznych oraz nowych technologii w zakresie identyfikacji znaczących aspektów środowiskowych;
- i) wdrożenie elementów zarządzania środowiskowego i stosowanie wynikających z niego procedur postępowania podczas wszystkich procesów technologicznych prowadzonych w zakładzie.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

W celu redukcji / minimalizacji emisji hałasu zastosowano następujące rozwiązania

- a) Zidentyfikowanie wszystkich źródeł hałasu na terenie zakładu.
- b) Brak znaczących źródeł hałasu o szczególnie istotnym wpływie na otoczenie zewnętrzne.
- c) Wykonanie analizy akustycznej, która wykazała brak przekroczeń akustycznych standardów środowiska oraz brak potrzeby stosowania dodatkowych, indywidualnych rozwiązań minimalizujących emisję, takich jak przegrody i ekrany akustyczne.
- d) Praca w hali będzie odbywała się przy zamkniętych otworach zewnętrznych (drzwi i okna)
- e) Wyłączanie silników pojazdów w czasie postoju i rozładunku oraz ograniczenie do niezbędnego minimum w pozostałym czasie pracy silników.
- f) Monitoring hałasu urządzeń do elektrochemicznej lub chemicznej obróbki metali będzie realizowany poprzez wykonywanie:
 - okresowych pomiarów emisji hałasu na stanowiskach pracy zgodnie z wymaganiami BHP,
 - okresowych przeglądów urządzeń pracujących w instalacji,
 - pomiarów hałasu emitowanego do środowiska zgodnie z metodyką referencyjną z częstotliwością raz na dwa lata przez akredytowane laboratorium pomiarowe.

3. W zakresie gospodarki wodnościekowej.

Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych	<i>Sposób realizacji w instalacji</i>
6.4. Oszczędność wody	
e) Stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia wody	W instalacji w ramach racjonalnego i oszczędnego zużycia wody stosowane będą: - W technologii stosowane będzie mieszanie kąpeli technologicznych w czasie ich pracy. - Woda zużywana będzie w sposób racjonalny, w obiegu zamkniętym, w ilościach wymaganych do prowadzenia procesu technologicznego - W ramach racjonalizacji zużycia wody zaprojektowano oczyszczalnię ścieków technologicznych, z której oczyszczone ścieki w całości wykorzystywane będą do celów technologicznych w obiegu zamkniętym instalacji, co przyczyni się do zmniejszenia ilości wody pobieranej z sieci wodociągowej.
6.7. Ścieki	
a) Stosowanie zasad minimalizacji zużycia wody do płukania oraz ilości i obciążenia powstających ścieków, b) Nie usuwanie do ścieków roztworów stężonych (np. zużytych kąpeli technologicznych) w sposób utrudniający przebieg oczyszczania ścieków i	a) Woda zużywana będzie wyłącznie w ilości niezbędnej do prowadzenia procesu technologicznego, zgodnie z procedurami technologicznymi, co wpłynie na minimalizację ilości ścieków. Ilość zużywanej wody będzie monitorowana.

Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych	Sposób realizacji w instalacji
przestrzeganie pojemności roboczej oczyszczalni ścieków, c) Stosowanie zasad właściwego rozdziału ścieków, d) Oczyszczanie ścieków, e) W razie potrzeby usuwanie ze ścieków niektórych anionów w celu spełnienia lokalnych limitów emisyjnych, f) Wytrącanie i usuwanie ze ścieków metali w zakresie pH optymalnym dla składu ścieków	b) Proces oczyszczania ścieków (w tym rodzajów i stężenia ścieków dopływających) będzie ściśle monitorowany i będzie zoptymalizowany. Do zakładowej oczyszczalni ścieków kierowane będą ścieki poprodukcyjne. Dozowanie ścieków poprodukcyjnych do reaktora odbywać się będzie w sposób niezaburzający proces fizyko- chemicznego oczyszczania. Oczyszczalnia zaprojektowana została do oczyszczania tego rodzaju ścieków poprodukcyjnych. Zaprojektowana pojemność robocza zbiorników magazynowych w oczyszczalni ścieków zapewni możliwość magazynowania ścieków przez okres 12 godzin nieprzerwanej pracy linii galwanicznych zużywających wodę do procesów płukania w ilościach maksymalnych 7 m³/h. c) W instalacji prowadzony będzie rozdział ścieków – ścieki podzielono na: skondensowane kwaśne i alkaliczne oraz wody popłuczne. d) Ścieki poprodukcyjne odprowadzane będą do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych i po oczyszczeniu w całości wykorzystywane będą do celów technologicznych w obiegu zamkniętym instalacji. e) W zakładowej oczyszczalni ścieków będzie następowała neutralizacja i oczyszczanie ścieków ze zwróceniem szczególnej uwagi na usuwanie azotanów oraz olejów i tłuszczów. W instalacji nie będą wykorzystywane cyjanki i chrom. Ścieki po oczyszczeniu w całości wykorzystywane będą do celów technologicznych w obiegu zamkniętym instalacji. Ścieki nie będą odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, ani do środowiska. f) Proces oczyszczania ścieków będzie ściśle monitorowany i będzie zoptymalizowany, celem osiągnięcia wymaganych parametrów. Ze ścieków usuwane będą metale (w formie osadu).
7.2. Monitoring zużycia wody	
Monitoring ilości zużywanej wody powinien obejmować pomiar całkowitego zużycia wody przez instalację oraz obiekty z nią współpracujące, np. kotłownia, urządzenia	Monitoring ilości zużywanej wody będzie obejmować pomiar całkowitego zużycia wody przez instalację oraz obiekty z nią współpracujące. Urządzenia do pomiaru będą podlegać okresowej

Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych	Sposób realizacji w instalacji
chłodnicze, obiekty socjalne itp. Urządzenia do pomiaru wymagają okresowej legalizacji.	legalizacji.
7.3. Monitoring emisji do środowiska	
7.3.1 Ścieki Monitoringiem powinna być objęta ilość i jakość ścieków: - Ilość ścieków może być określana za pomocą urządzenia pomiarowego podlegającego okresowej legalizacji, na podstawie pojemności neutralizatorów lub też zużycia wody przez instalację oraz obiekty z nią współpracujące. - Kontrola jakości ścieków surowych może dotyczyć w zasadzie pomiarów ciągłych lub okresowych parametrów obróbki ścieków koniecznych do określania zapotrzebowania reagentów chemicznych do oczyszczania ścieków. - Zakres kontroli jakości ścieków oczyszczonych powinien obejmować wszystkie substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska, których emisja może wynikać z technologii stosowanych w instalacji, zgodnie z wymaganiami przepisów prawnych i wytycznymi Najlepszej Dostępnej Techniki. Zakres pomiarów, ich częstotliwość i w szczególnych przypadkach dobór metod pomiarowych, należy uzgodnić z odbiorcą ścieków, organem wydającym pozwolenie na odprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi oraz z jednostką kontrolującą. - Urządzenia do kontroli ścieków oczyszczonych powinny podlegać okresowej legalizacji, wzorcowaniu lub kontroli zgodnie z zaleceniami producenta urządzenia pomiarowego, a używane odczynniki powinny posiadać wymagane certyfikaty jakości.	Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC <u>nie będą wprowadzane bezpośrednio do środowiska</u>, tylko – po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków - w całości wykorzystywane będą do celów technologicznych w obiegu zamkniętym instalacji. Monitoring emisji do środowiska – nie dotyczy przedmiotowej instalacji. Monitoringiem będzie objęta ilość i jakość ścieków wykorzystywanych w obiegu zamkniętym instalacji, tj.: - ilość ścieków będzie określana za pomocą urządzenia pomiarowego podlegającego okresowej legalizacji lub też na podstawie zużycia wody przez instalację oraz obiekty z nią współpracujące, - kontrola jakości ścieków surowych prowadzona będzie na podstawie pomiarów okresowych parametrów obróbki ścieków koniecznych do określania zapotrzebowania reagentów chemicznych do oczyszczania ścieków.

4. W zakresie gospodarki odpadami

W celu ograniczenia oddziaływania gospodarki odpadami na środowisko, prowadzący instalację powinien:

- selektywnie magazynować odpady wytwarzane,
- prowadzić magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, w sposób bezpieczny dla środowiska, ze szczególnym uwzględnieniem środowiska gruntowo-wodnego - magazynowane odpady zostaną zabezpieczone przed rozlaniem, rozsypaniem,

- wymywaniem, wpływem czynników atmosferycznych,
- c) zabezpieczyć miejsca magazynowania odpadów przed dostępem osób nieupoważnionych,
 - d) minimalizować ilości wytwarzanych odpadów w tym m.in. poprzez zakup i stosowanie materiałów i środków lepszej jakości, co wydłuży ich użyteczność,
 - e) postępować z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów,
 - f) racjonalnie gospodarować surowcami i materiałami.

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

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Instalacja IPPC - linie galwaniczne do nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe (linia nr 1) oraz do nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi (linia nr 3)

Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla poszczególnych źródeł emisji:

Emitor	Źródło emisji	Emitowane zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]
E1	Proces elektrolitycznego nakładania powłoki cynkowej oraz powłoki ZnFe (linia nr 1)	Kwas siarkowy (VI)	0,0000002
		Chlorowodór	0,0000009
E2	Proces elektrolitycznego nakładania powłoki ZnNi (linia nr 3)	Kwas siarkowy (VI)	0,0000002
		Chlorowodór	0,0000009

Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji:

Instalacja IPPC	Emitowane zanieczyszczenia	Emisja [Mg/rok]
Linie galwaniczne do nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe (linia nr 1) oraz do nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi (linia nr 3)	Kwas siarkowy (VI)	0,00000226
	Chlorowodór	0,00010152

Instalacja IPPC – linia galwaniczna do fosforanowania (linia nr 6)

Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla źródła emisji:

Emitor	Źródło emisji	Emitowane zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]
E3	Proces fosforanowania	Kwas siarkowy (VI)	0,000003111
		Chlorowodór	0,000006534

Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji:

Instalacja IPPC	Emitowane zanieczyszczenia	Emisja [Mg/rok]
Linia galwaniczna do fosforanowania (linia nr 6)	Kwas siarkowy (VI)	0,000011697
	Chlorowodór	0,00002457

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy chronionej akustycznie następujących wartości:

- LAeqD – 55 dB.
- LAeqN – 45 dB.

3. Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami**3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość przewidzianych do wytworzenia opadów [Mg/rok]
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	400,000
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	5,000
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	25,000
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	400,000
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	25,000
6.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,000
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	50,000
8.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	24,000
9.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	300,000
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	3,000
11.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	50,000

12.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2,500
13.	13 01 13*	Mineralne oleje silnikowe,przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych	2,500
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,000
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,000
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,000
17.	15 01 04	Opakowania z metalu	16,000
18.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,500
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,000
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	25,000
21.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,500
22.	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)	50,000
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	22,000
24.	16 01 17	Metale żelazne	200,000
25.	16 01 18	Metale nieżelazne	30,000
26.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	3,000
27.	16 01 20	Szkło	5,000
28.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,000
29.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,000
30.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	2,500
31.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3,000

32.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,500
33.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,500
34.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,500
35.	16 06 04	Baterie alkaiczne	0,150

3.2. Źródła powstawania odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Odpad z wyparki/kryształizatora
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpad z procesu nakładania powłok preaplikowanych
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpad z procesu fosforanowania
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku procesu oczyszczania ścieków
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	odpad w postaci zużytych kąpieli myjących z procesu odtłuszczania
6.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad z procesu wymiany żywic jonowymiennych z oczyszczalni ścieków technologicznych
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali
8.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpad z procesu fosforanowania i olejania
9.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad z procesu odtłuszczania i olejania
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu
11.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad z procesu obróbki mechanicznej detali
12.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpad w postaci przepracowanego oleju wykorzystywanego w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji.
13.	13 01 13*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpad w postaci przepracowanego oleju wykorzystywanego w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Puste lub uszkodzone opakowania z papieru i tektury po surowcach do produkcji, materiałach eksploatacyjnych itp.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Puste opakowania z tworzyw sztucznych po surowcach do produkcji, materiałach eksploatacyjnych itp.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Zużyte lub uszkodzone palety drewniane po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów
17.	15 01 04	Opakowania z metalu	Puste opakowania z metalu po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów
18.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Puste opakowania wielomateriałowe po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów - resztki opakowań nienadające się do recyklingu materiałowego, np. papier z taśmą klejącą
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Puste opakowania ze szkła po surowcach, materiałach eksploatacyjnych oraz powstające podczas pakowania produktów
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Puste opakowania po substancjach wykorzystywanych w procesie technologicznym

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu
21.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Puste opakowania ciśnieniowe po substancjach wykorzystywanych w procesie technologicznym
22.	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)	Zużyte czyszczo, ubrania robocze, rękawice
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte czyszczo, ubrania robocze, rękawice niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
24.	16 01 17	Metale żelazne	Zużyte części maszyn, urządzeń i innych elementów instalacji
25.	16 01 18	Metale nieżelazne	Zużyte części maszyn, urządzeń i innych elementów instalacji
26.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Zużyte części maszyn, urządzeń i innych elementów instalacji
27.	16 01 20	Szkło	Zużyte części maszyn, urządzeń i innych elementów instalacji
28.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła z hali, w której zlokalizowana jest instalacja oraz inne zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne wchodzące w skład instalacji
29.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne wchodzące w skład instalacji
30.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Zużyte części sprzętu elektrycznego i elektronicznego wchodzącego w skład instalacji
31.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyte części urządzeń elektrycznych i elektronicznych wchodzących w skład instalacji

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu
32.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Zużyte odczynniki z laboratorium kontroli jakości
33.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte baterie i akumulatory z urządzeń i elektronarzędzi wykorzystywanych w związku z eksploatacją instalacji
34.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Zużyte baterie i akumulatory z urządzeń i elektronarzędzi wykorzystywanych w związku z eksploatacją instalacji
35.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Zużyte baterie i akumulatory z urządzeń i elektronarzędzi wykorzystywanych w związku z eksploatacją instalacji

3.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny	Właściwości odpadu
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	chlorki i siarczany	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	polimery	palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	chlorki, kwas fosforowy	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	metale, związki organiczne	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	mieszanina alkaliczna, detergenty.	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne

6.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	kationity i jonity	drażniące działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	żelazo, węgiel	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
8.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	wysokorafinowane oleje mineralne, emulgatory, woda	drażniące działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne stan skupienia: odpad w postaci płynnej
9.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	wysokorafinowane oleje mineralne, emulgatory, detergenty, mieszanina alkaliczna, woda	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne stan skupienia: odpad w postaci płynnej
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	żelazo, węgiel, polimery	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
11.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	detergenty, woda	drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
12.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	węglowodory	drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
13.	13 01 13*	Mineralne oleje silnikowe,przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych	węglowodory	drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ekotoksyczne
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	celuloza	palne, biodegradowalne nie powodują bezpośredniego

				zagrożenia dla środowiska
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	polimery	palne nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	celuloza, hemiceluloza, lignina	palne, biodegradowane nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
17.	15 01 04	Opakowania z metalu	żelazo, węgiel, aluminium	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
18.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	celuloza, polimery syntetyczne, metale	palne nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	krzemionka	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	polimery zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. węglowodorami),	drażniące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne
21.	15 01 11*	opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	metale zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. węglowodorami), gaz rozprężający	drażniące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne
22.	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)	polimery zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. węglowodorami)	drażniące, działające szkodliwie na rozrodczość ekotoksyczne
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	polimery naturalne	palne nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

24.	16 01 17	Metale żelazne	żelazo, węgiel	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
25.	16 01 18	Metale nieżelazne	miedź, cyna, cynk, aluminium,	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
26.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	polimery syntetyczne	palne nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
27.	16 01 20	Szkło	krzemionka, tlenki sodu i wapnia	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
28.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	metale (w tym rtęć), polimery, krzemionka, luminofor, argon	działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne
29.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	metale, polimery	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
30.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	metale, polimery, krzemionka, węgiel	działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne
31.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	metale, polimery	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
32.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	chlorki, węglany, tlenki	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
33.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	ołów, polimery, kwas siarkowy	ekotoksyczne, żrące
34.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu	ekotoksyczne, żrące
35.	16 06 04	Baterie alkaliczne	cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu	nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

3.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy będzie od wielkości procesu produkcyjnego. Prowadzący instalację będzie ograniczał ilość wytwarzanych odpadów poprzez racjonalne zakupy oraz racjonalną gospodarkę, surowcami i materiałami. Ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko będzie realizowane poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

3.5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady będą magazynowane w następujących miejscach:

- **miejsce magazynowania odpadów nr 1** – wyznaczone miejsce (wiata) o powierzchni około 146 m², znajdujące się pod ścianą strefy pożarowej hali magazynowej nr 1, o betonowej posadzce.
- **miejsce magazynowania odpadów nr 2** – wyznaczone miejsce o powierzchni około 92 m² zlokalizowane na terenie hali obróbki, znajduje się wewnątrz strefy pożarowej, o betonowej posadzce wyposażonej w system odpływów połączonych z wewnątrzzakładową oczyszczalnią ścieków.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (kontener/mauzer/big-bag)
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer/big-bag)
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (kontener/mauzer/big-bag) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (kontener/mauzer/big-bag) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			niebezpiecznych do środowiska
6.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Miejsce magazynowana nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer/big-bag) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Miejsce magazynowana nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer/kontener)
8.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Miejsce magazynowana nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem, opisanych (napis „OLEJ ODPADOWY”, kod odpadu oznakowanie wymagane przepisami dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych) pojemnikach (mauzer/beczka) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
9.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Miejsce magazynowana nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (mauzer) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Miejsce magazynowana nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (skrzynia/pojemnik)
11.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Miejsce magazynowana nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
12.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Miejsce magazynowana nr 2 - odpady

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem, opisanych (napis „OLEJ ODPADOWY”, kod odpadu oznakowanie wymagane przepisami dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych) pojemnikach (mauzer/beczka) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
13.	13 01 13*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych	Miejsce magazynowana nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem, opisanych (napis „OLEJ ODPADOWY”, kod odpadu oznakowanie wymagane przepisami dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych) pojemnikach (mauzer/beczka) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Miejsce magazynowana nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych pojemnikach (kontenery/prasokontenery)
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejsce magazynowana nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych pojemnikach lub kontenerach
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Miejsce magazynowana nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych pojemnikach lub kontenerach lub luzem na utwardzonej powierzchni
17.	15 01 04	Opakowania z metalu	Miejsce magazynowana nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych pojemnikach lub skrzyniach
18.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Miejsce magazynowana nr 1 - odpady

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych pojemnikach lub skrzyniach
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych pojemnikach lub skrzyniach
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu na palecie zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
21.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu na palecie zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
22.	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)	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach, zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w opisanych pojemnikach
24.	16 01 17	Metale żelazne	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w opisanych pojemnikach lub kontenerach
25.	16 01 18	Metale nieżelazne	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w opisanych pojemnikach lub kontenerach
26.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			opisanych pojemnikach lub kontenerach
27.	16 01 20	Szkło	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu w opisanych pojemnikach (np. skrzynia) lub kontenerach
28.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (np. skrzynia) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
29.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (np. skrzynia)
30.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (np. skrzynia) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
31.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach (np. skrzynia)
32.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach
33.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Miejsce magazynowania nr 2 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, opisanych pojemnikach (np. skrzynia) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.
34.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, opisanych pojemnikach

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			(np. skrzynia) zabezpieczone przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska
35.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Miejsce magazynowania nr 1 - odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, w szczelnych, zamykanych, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, opisanych pojemnikach (np. skrzynia)

3.6. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Odpady przekazywane będą uprawnionemu przedsiębiorcy do odzysku, jeżeli nie będzie możliwości odzysku to przekazywane będą podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie do unieszkodliwiania. Transport odpadów będzie realizowany zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

3.7. Warunki przeciwpożarowe, wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie firmy BULTEN INVEST Sp. z o. o. na działce numer 3603/3, obręb 0005 Wieprz, jednostka ewidencyjna: 241710_2, Wieprz”, zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej w obiektach zakładu dla miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów w BULTEN INVEST Sp. z o.o., wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (xxxxxxxxxxxxxxxx), uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żywcu z 1 kwietnia 2022 r. znak: PZ.5268.5.2022-2.

4. Warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się warunków poboru wód, ponieważ na potrzeby instalacji IPPC nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych. Zakład Bulten Invest Sp. z o.o. do celów technologicznych instalacji będzie wykorzystywał wodę z sieci wodociągowej należącej do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Żywcu.

5. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się warunków wprowadzania ścieków do środowiska, ponieważ ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie będą wprowadzane do środowiska, tylko po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków - w całości wykorzystywane będą do celów technologicznych w obiegu zamkniętym instalacji.

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

1. Uzasadnione technologicznie warunki eksploatacyjne instalacji, odbiegające od normalnych, podczas których następuje emisja gazów do powietrza, to rozruch i wyłączenie instalacji.
Podczas trwania ww. warunków odbiegających od normalnych wielkość emisji nie ulega zwiększeniu.
W przypadku wystąpienia awarii linia technologiczna zostaje zatrzymana (brak emisji zanieczyszczeń do powietrza).
2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji.
Czas trwania warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, wynosi maksymalnie 130 h/rok.
3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

Za moment zakończenia rozruchu i rozpoczęcia normalnej pracy instalacji uważa się osiągnięcie 100% zakładanej wydajności godzinowej instalacji.

Za moment rozpoczęcia wyłączania instalacji uważa się spadek wydajności godzinowej instalacji poniżej 100%.

Podczas rozruchu linii technologicznych, a także podczas wyłączania instalacji wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza nie ulegnie zwiększeniu w stosunku do maksymalnej wielkości godzinowej emisji w warunkach normalnych.

V. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zakład będzie wykorzystywał energię elektryczną na potrzeby procesu produkcyjnego, jak i funkcjonowania samej instalacji.

Zainstalowane urządzenia charakteryzują się możliwie niskim zużyciem energii. Ponadto, w pomieszczeniach produkcyjnych, magazynowych i socjalno-biurowych przewiduje się zastosowanie energooszczędnych źródeł światła. W instalacji wykorzystywana będzie energia elektryczna pochodząca z instalacji fotowoltaicznej zlokalizowanej na terenie zakładu oraz w oparciu o zewnętrzne przyłącze energetyczne.

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

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 w tym również reagentów chemicznych do redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza;
- składu chemicznego kąpieli technologicznych;
- ilości produktów końcowych;

- rodzajów i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (w tym: paliw, energii elektrycznej, wody);
- czasu pracy instalacji w roku;
- sprawności maszyn i urządzeń, w tym urządzeń redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza.

2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Dla emitorów E1, E2 i E3 należy prowadzić pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza w zakresie emisji kwasu siarkowego (VI) i chlorowodoru z częstotliwością raz na rok (przez akredytowane laboratorium pomiarowe).

Stanowiska do pomiaru emisji substancji do powietrza należy usytuować zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 15259:2011.

3. Monitoring hałasu w środowisku

Dla instalacji powinny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki, w punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej.

4. Monitoring emisji ścieków

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się monitoringu ścieków, ponieważ ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie będą wprowadzane do środowiska, tylko po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków - w całości wykorzystywane będą do celów technologicznych w obiegu zamkniętym instalacji.

5. Monitoring zużycia wody

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki wodnej, ponieważ na potrzeby instalacji nie będzie następował pobór wód powierzchniowych lub podziemnych. Prowadzący instalację, do celów technologicznych instalacji, będzie wykorzystywał wodę z sieci wodociągowej należącej do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Żywcu.

6. Ewidencja odpadów

Dla wszystkich, wytwarzanych odpadów na terenie przedmiotowej instalacji prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa, zgodnie z wymaganiami art. 67 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699 z późn. zm.).

Zgodnie z art. 72 ustawy o odpadach posiadacz odpadów jest zobowiązany do przechowywania dokumentów ewidencji odpadów przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty.

7. Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych.

Nie określa się monitoringu w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych.

VII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Nie określa się. Funkcjonowanie instalacji nie powoduje emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne

Nie stwierdzono możliwości występowania transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

W przypadku wystąpienia awarii jakiegokolwiek instalacji technologicznej lub energetycznej, zlokalizowanej na terenie zakładu przerwaniu ulega prowadzony proces. Instalacje zostają unieruchomione, następuje brak zorganizowanej emisji do środowiska, a ich ponowny rozruch następuje po usunięciu usterki. Każda praca wszystkich źródeł technologicznych niezgodna z reżimem technologicznym prowadzi do zatrzymania prowadzonego procesu produkcji, a tym samym źródeł emisji. Do sytuacji awaryjnych zaliczono również:

- zagrożenie pożarem – zagrożenie pożarowe niesie za sobą instalacja elektryczna, wózki jezdne elektryczne oraz spalinowe. Na wypadek pożaru teren rozpatrywanego obiektu wyposażony jest w normatywną ilość podręcznego sprzętu gaśniczego, hydranty, system oświetlenia awaryjnego, system alarmowy, ćwiczenia ewakuacji, terminowość przeglądu instalacji grzewczych, elektrycznych i przewodów kominowych.
- katastrofa budowlana – prawdopodobieństwo wystąpienia zminimalizowane jest do minimum poprzez zastosowanie lokalnych spadków dachów, które zapobiegają gromadzeniu się nadmiaru śniegu prowadzącego do obciążenia konstrukcji. Wykonane zostały spadki dla wód opadowych, natomiast śnieg będzie wg potrzeb usuwany z dachu. Prace prowadzone wokół budynków prowadzone są przez profesjonalne firmy pod nadzorem oraz zachowana jest regularność i terminowość w kontrolach stanu budynków.

2. Postępowanie w razie wystąpienia awarii przemysłowej

W razie wystąpienia awarii przemysłowej, mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwe organy Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.

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

XI. Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do:

- a) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
- b) 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.
- c) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- d) 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.
- e) Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań z wykonywanych pomiarów emisji substancji do powietrza w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów. Przedłożone sprawozdanie powinno umożliwiać bezpośrednie porównanie wartości otrzymanych w wyniku wykonania pomiarów z wartościami określonymi jako dopuszczalna emisja substancji do powietrza w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym.
- f) 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.
- g) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- h) 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_355**” lub „**OE.PZ.POMIARY_355**”.

XII. Termin obowiązywania pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

I. Uzasadnienie faktyczne

Pismem z dnia 15 kwietnia 2022 r., Pełnomocnik spółki Bulten Invest Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku Białej przy ul. Bukietowej 60, zwrócił się z wnioskiem o wydanie pozwolenia

zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w gminie Radziechowy – Wieprz nr działki ewidencyjnej 3603/3 obreb ewidencyjny 0005 Wieprz.

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

1. zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2022r., poz.2556 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ);
2. operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów dla zakładu Bulten Invest Sp. z o.o. wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Żywcu nr 7/PZ/2022 z dnia 01.04.2022r., uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej;
3. potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej za wniosek;
4. potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za udzielenie pozwolenia zintegrowanego;
5. potwierdzenie wniesienia opłaty za pełnomocnictwo.

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

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

1. jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
2. wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;

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 (t. j. Dz.U. z 2022 r. poz.1029 z późn.zm.), dane dotyczące wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

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

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismem z dnia: 10 czerwca 2022 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 1 lipca 2022 r.,

20 października 2022 r., 10 stycznia 2023 r. oraz 08.02.2023 r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 6 czerwca 2022 r. poinformował o zamieszczeniu wniosku strony w publicznie dostępnym wykazie

danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy Radziechowy - Wieprz oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 3 października 2022 r. o znaku OS-PZ.KW-000481/22, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Żywcu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm., dalej: ustawa o odpadach), oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Żywcu, po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z 21 listopada 2022 r. nr 13/PZ/2022, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem z 1 kwietnia 2022 r. nr 7/PZ/2022.

Pismem z dnia 13.02.2023r. znak: OE-PZ.KW-0000318/23 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 siedmiu 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 2008r. 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 wytworzenie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. 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 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r, poz. 1839). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

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

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

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ).

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 udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Gminie Radziechowy – Wieprz nr ewidencyjny działki 3603/3 obręb ewidencyjny 0005 Wieprz, eksploatowanej przez spółkę Bulten Invest Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku Białej przy ul. Bukietowej 60 (NIP: 5532540604, REGON 368065550).

W części I pozwolenia, organ, kierując się wymaganiami art. 188 ust. 2, określił rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Oprócz tego, w pozwoleniu znalazły się szczegółowe zapisy dotyczące:

1. Ochrony powietrza,
2. Ochrony przed hałasem,
3. Gospodarki wodno-ściekowej,

4. Gospodarki odpadami.

1. W zakresie ochrony powietrza

Jak wynika z treści wniosku, źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji są procesy technologiczne w instalacji IPPC, w tym:

- proces nakładania powłok cynkowych Zn i cynkowych stopowych ZnFe, prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznej nr 1,
- proces nakładania powłok cynkowych stopowych ZnNi, prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznej nr 3,
- proces fosforowania, prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznej nr 6.

Powstające w wyniku ww. procesów zanieczyszczenia gazowe są wychwytywane z powierzchni kąpieli za pomocą wyciągów, oczyszczane za pomocą skruberów wodnych absorpcyjnych o skuteczności redukcji zanieczyszczeń min. 99% i odprowadzane do powietrza za pomocą emitorów:

- E1 - wyciąg z procesu elektrolitycznego nakładania powłoki cynkowej oraz powłoki stopowej ZnFe,
- E2 - wyciąg z procesu elektrolitycznego nakładania powłoki stopowej ZnNi,
- E3 - wyciąg z linii fosforowania.

Zastosowane w instalacji IPPC technologie pozwalają na spełnienie wymagań, określonych w art. 143 ustawy POŚ, stawianych nowo uruchamianym instalacjom, a także wymagań zawartych w najlepszych dostępnych technikach (określonych w dokumencie referencyjnym dla branży galwanicznej „Najlepsze dostępne techniki BAT. Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych. Aktualizacja styczeń 2009”, Instytut Mechaniki Precyzyjnej, Warszawa).

Przeprowadzona analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji i warunków wprowadzania emitowanych substancji do powietrza ustalonych w niniejszej decyzji, nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu, określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U z 2010 r., nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zgodnie z wnioskiem, a także w oparciu o art. 151 oraz 188 ust. 3 pkt 5) ustawy POŚ, organ nałożył na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

Dodatkowo należy mieć na uwadze, że, zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy POŚ, prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Zgodnie z art. 147 ust. 5 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska ww. obowiązek należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

2. W zakresie ochrony przed hałasem

Teren, na którym planowane jest przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego Uchwała XLIII/284/14 Rady Gminy Radziechowy - Wieprz z dnia 27 marca 2014 r., oznaczony jest symbolem D1P, czyli tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów.

Najbliższe tereny oraz obiekty podlegające ochronie akustycznej wyznaczone w oparciu o ww. miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego znajdują się w kierunku północnym w odległości ok. 140 m od granic terenu instalacji i są to tereny zabudowy mieszkaniowo – usługowej – oznaczone w planie jako D1MU oraz w kierunku południowo – wschodnim w odległości ok. 370 m tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami oznaczone jako C11MnU.

Dopuszczalny poziom hałasu w pozwoleniu zintegrowanym określono na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r., w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu

w środowisku (Dz. U. z 2014r, poz. 112).

Rozkłady pola akustycznego w postaci izofon dla pory dnia i nocy wykazują brak przekroczeń dopuszczalnego poziomu dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej z terenu przedmiotowego przedsięwzięcia.

Zastosowane zatem przez Zakład techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem.

3. W zakresie gospodarki wodno – ściekowej

Woda na potrzeby technologiczne instalacji pobierana będzie z sieci wodociągowej należącej do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Żywcu. Woda w procesie technologicznym wykorzystywana będzie w obiegu zamkniętym do uzupełniania ubytków w obiegu.

Do procesów produkcyjnych będą wykorzystywane również ścieki przemysłowe oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieków, jako tzw. „woda obiegowa” krążąca w obiegu zamkniętym.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód oraz monitoringu, ponieważ na potrzeby instalacji IPPC nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 (dotyczącym poboru wód powierzchniowych lub podziemnych wyłącznie na potrzeby instalacji). Wobec powyższego, w punkcie „Gospodarka wodna” została opisana gospodarka wodna instalacji wraz z podaniem ilości wykorzystywanej wody na poszczególne cele instalacji IPPC, zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie.

Ścieki przemysłowe w instalacji IPPC stanowią: ścieki popłuczne kwaśne, ścieki popłuczne alkaliczne, ścieki skondensowane kwaśne, ścieki skondensowane alkaliczne. Ścieki przemysłowe, po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych stanowiącej instalację pomocniczą dla instalacji IPPC, w całości wykorzystywane będą do celów technologicznych w obiegu zamkniętym instalacji.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków wprowadzania ścieków do środowiska i monitoringu, ponieważ ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie będą wprowadzane do środowiska.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b) ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane, powinno określać ilość, stan i skład ścieków, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Wobec powyższego, w punkcie „Gospodarka ściekowa” została opisana gospodarka ściekowa instalacji wraz z podaniem informacji na temat ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych z instalacji IPPC, zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie. W punkcie tym

podano również informację na temat ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji.

W niniejszej decyzji, w punkcie III. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” przedstawiono ocenę spełnienia najlepszych dostępnych technik dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej objętości wanień procesowych przekraczającej 30 m³, zlokalizowanej w gminie Radziechowy-Wieprz, eksploatowanej przez Spółkę Bulten Invest Sp. z o.o. z/s w Bielsku-Białej w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, zgodnie z dokumentem Ministerstwa Ochrony Środowiska „Najlepsze dostępne technologie (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych” (styczeń 2009).

4. W zakresie gospodarki odpadami

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a wytwarzanie odpadów oraz sposób magazynowania jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Wnioskodawca do przedmiotowego wniosku dołączył, zgodnie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 ww. ustawy o odpadach, operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów, wykonany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (xxxxxxxxxxxxxx), uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żywcu z 1 kwietnia 2022 r. znak: PZ.5268.5.2022-2.

Mając na uwadze przepisy, określone w ustawie POŚ, ustawie o odpadach oraz w rozporządzeniu z dnia 11 września 2020 w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów, organ ustalił w części III decyzji takie kwestie, jak :

- rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku,
- źródło powstawania odpadów przewidzianych do wytworzenia,
- podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, przewidzianych do wytworzenia
- sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów,
- sposoby dalszego gospodarowania odpadami,
- warunki przeciwpożarowe, wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że instalacja, będąca przedmiotem wniosku spełnia wymagania przepisów dotyczących ochrony środowiska, a w szczególności spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

Zgodnie z 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.

Podpisano: Z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego; Łukasz Rychlewski; Zastępca Dyrektora, Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych (OE).