

DECYZJA

Na podstawie art. 192, w związku z art. 195 ust. 2 oraz art. 215 ust. 4 pkt 2 i art. 216 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.), a także art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2025 r., poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosku, bez numeru, z dnia 31 grudnia 2024 r. (wpływ do UMWO – 31.12.2024 r.), złożonego przez Pana Michała Wojtanka – pełnomocnika „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.31.2013.JZ z 20 marca 2014 r. (ze zmianami), dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K

orzekam

- I. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.31.2013.JZ z 20 marca 2014 r. wraz z późniejszymi zmianami w decyzjach tego samego organu: nr DOŚ.7222.61.2014.MSu z 2 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.71.2015.JZ z 7 lipca 2016 r., nr DOŚ-III.7222.7.2021.MWr z 29 lipca 2021 r. i nr DOŚ-RPŚ.7222.38.2023.MWr z 27 listopada 2023 r., udzielającą „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K, w następujący sposób:**

1. Dotychczasową treść sentencji decyzji o brzmieniu:

„...udzielić „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K...”

zastępuje się następującą treścią:

„...udzielić „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 54,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K...”

2. W punkcie I.1. pn.: „Rodzaj prowadzonej działalności”, treść o brzmieniu:

„Podstawową działalność „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu jest cynkowanie ogniowe wyrobów metalowych z wykorzystaniem wanien procesowych o objętości łącznej 63,55 m³”

otrzymuje nowe brzmienie:

„Podstawową działalnością „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu jest cynkowanie ogniowe wyrobów metalowych z wykorzystaniem wanien procesowych o objętości łącznej 54,55 m³”

3. Treść punktu I.3. pn.: „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, otrzymuje następujące brzmienie:

„Do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaliczono instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (ogniowego cynkowania wyrobów metalowych), o całkowitej objętości wanień procesowych wynoszącej **54,55 m³**.

Ciąg technologiczny składa się z szeregu wanień, w których prowadzona jest obróbka chemiczna. Wyroby przenoszone są za pomocą suwnic z wanny do wanny i w nich zanurzane.

W ramach instalacji prowadzi się następujące operacje:

- formowanie wsadów,
- kwaśne odtłuszczanie,
- trawienie,
- płukanie,
- topnikowanie,
- cynkowanie (pokrywanie roztopionym metalem),
- chłodzenie w wodzie,
- rozformowanie + obróbka wykańczająca (dekompletacja i nanoszenie ewentualnych poprawek).

Powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów chemicznych prowadzona jest w wannach o całkowitej pojemności wanień wynoszącej 87,55 m³, w tym:

- wanień procesowych (do trawienia, odtłuszczania, topnikowania i cynkowania zanurzeniowego) o pojemności **54,55 m³**,
- wanień przeznaczonych do płukania i chłodzenia o pojemności **33 m³**.

Cynk lub stop cynkowniczy dostarczany jest w formie gąsek lub bloków i bezpośrednio trafia do instalacji. 28-32% HCl jest dostarczany bezpośrednio do wanny autocysternami lub w pojemnikach plastikowych. Inne surowce, takie jak inhibitory, topniki czy roztwory do przygotowywania kąpeli odtłuszczających, dostarczane są w beczkach lub workach.

Przygotowywanie wsadu — formowanie wsadu

Wyroby podlegające procesowi cynkowania czyszczone są mechanicznie, a następnie przymocowywane do odpowiednich uchwytów lub trawers przy pomocy haków lub drutu stalowego. Detale drobne umieszczane są w specjalnych koszach i wprowadzane do procesu cynkowania.

Odtłuszczanie

Proces odbywa się w wannie o pojemności 12 m³ w kąpeli będącej wodnym roztworem HCl (2-6%) zawierającej dodatkowo środki odtłuszczające, w temperaturze 30-50 °C. W wyniku tego procesu powstaje kąpiel zawierająca kwasy trawiące, która pozostaje w wannach technologicznych do czasu wyczerpania się jej właściwości odtłuszczająco-trawiących.

Trawienie

Proces odbywa się w dwóch wannach o pojemności 9 m³ każda, za pomocą 2-15% HCl oraz inhibitorów korozji, w temperaturze 20-30 °C.

Wyroby trawione są w rozcieńczonym kwasie solnym w celu usunięcia z nich warstw odlewniczych, walcowniczych i zgorzelin. W celu zabezpieczenia wyrobów przed przetrawieniem, do kąpeli wodnej dodaje się inhibitory. W trakcie eksploatacji w roztworze trawialniczym wzrasta zawartość żelaza, podczas gdy zawartość wolnego kwasu maleje, powodując konieczność dodawania od czasu do czasu świeżego kwasu dla przywrócenia właściwości kąpeli. Chlorki żelaza mają ograniczoną rozpuszczalność w HCl, gdy ona ustaje (stężenie chlorku osiąga maksimum) trawienie ustaje. Kwas solny dodawany jest małymi porcjami, co daje niewielki przyrost stężenia kwasu w kąpeli, nieszkodliwy dla pracowników i środowiska. Najkorzystniej jest utrzymywać kąpiel trawiącą na poziomie:

- 10-15% kwasu solnego,
- 10-15% żelaza.

Płukanie

Proces odbywa się **w dwóch wannach** o pojemności 12 m³ i 9 m³, w kąpeli o stężeniu 1% HCl i 1-3% Fe, w temperaturze otoczenia przez okres 2-5 minut. Powstające w tym procesie tzw. kwaśne popłuczyny zwracane się do procesu trawienia.

Nakładanie topnika

Proces jest przeprowadzany w wannie o pojemności 9 m³.

Wyroby przed cynkowaniem zanurza się w topniku stanowiącym mieszaninę średnio 60% ZnCl₂ i 40% NH₄Cl o stężeniu 400 g/l. Proces ten prowadzi się w temperaturze 25-50 °C, co umożliwia zwilżenie powierzchni cynkiem i usuwa resztki zgorzelin i soli cynku z powierzchni stalowej, a także zabezpieczenie odtłuszczonego i wytrawionego wyrobu przed utlenianiem powierzchniowym.

Ogrzewanie wanien do odtłuszczania, trawienia (I i II) i topnikowania odbywa się z wykorzystaniem palnika opalanego gazem ziemnym o mocy 60 kW.

Zespoły grzewcze, w które wyposażone są wanny mają za zadanie utrzymywanie temperatury kąpeli na stałym poziomie, rekompensując straty ciepła z lustra cieczy, wkładanego materiału oraz ze ścian zewnętrznych wanny. Czujnik temperatury zainstalowany w wannie kontroluje temperaturę i za pomocą regulatora temperatury steruje dopływem ciepła technologicznego do nagrzewnicy. Pełna moc nagrzewnicy wykorzystywana jest tylko przy rozgrzewaniu wanny. Czas rozgrzewania wanien wynosi 24 godziny. Zespoły grzewcze zainstalowane są poza strefą roboczą wanien i dodatkowo posiadają zabezpieczenie w postaci płyty osłonowej, która zapobiega przed ich uszkodzeniem. Instalacje łączące nagrzewnice i wyposażenie (zawory sterujące, odcinające, odpowietrzniki) zakończone są przyłączem kotłowniowym.

Cynkowanie ogniowe

Proces przebiega w piecu cynkowniczym z wanną cynkowniczą o pojemności 15,55 m³ wypełnioną ciekłym cynkiem. Wyroby stalowe z naniesionym topnikiem zanurzane są powoli w kąpeli cynkowej. Stal wchodzi w relację z cynkiem i tworzy powłokę składającą się z szeregu warstw stopu cynkowo-żelazowego. Pokrywa je warstwa czystego cynku, powstająca gdy wyroby wyciągane są z kąpeli. Czas zanurzenia waha się od kilku minut dla stosunkowo lekkich wyrobów, do 30 minut przy ciężkich elementach konstrukcyjnych. Proces przebiega w temperaturze 440-450 °C. Wanna zamknięta obudową piecową jest zainstalowana poniżej poziomu podłogi z pomostami umożliwiającymi dostęp do wanny.

Kąpiel cynkowa zawiera zwykle bardzo małe ilości innych metali, które będą stanowiły zanieczyszczenie cynku lub są dodawane jako dodatki stalowe.

Skład kąpeli to:

- cynk ≈ 99,5 % wagowo,
- nikiel ≈ 0,03 % wagowo,
- ołów ≈ 0,3% wagowo,
- żelazo ≈ 0,03% wagowo,
- glin ≈ 0,006% wagowo,
- kadm ≈ 0,02% wagowo,
- cyna ≈ 0,4% wagowo,
- mangan ≈ 0,01% wagowo.

Do cynku dodawane są aluminium i nikiel, bądź są one składnikami gotowych stopów przeznaczonych do cynkowania.

Piec jest wyposażony w system grzejny składający się z dwóch gazowych palników szybko wypływowych o łącznej mocy 360 kW (2x180 kW), zainstalowanych na jego szczytowych ścianach. Układ zasilania gazem i sterowania umożliwia regulację mocy nominalnej palników. Każdy z palników posiada swój własny automat palnikowy sterujący jego pracą, kontrola płomienia w palnikach odbywa się za pośrednictwem sondy jonizacyjnej i aparatu kontroli płomienia znajdującego się w szafie sterowniczej. Mieszanina gazowo-powietrzna doprowadzana jest do każdego z palników od strony

zasilania powietrzem za pomocą wysokoprężnego wentylatora powietrza i przepustnicy regulacyjnej sterowanej automatycznie, a od strony zasilania gazem przez regulator ciśnienia i zawory elektromagnetyczne. Zasilanie powietrzem wszystkich palników odbywa się w obiegu wymuszonym za pośrednictwem wentylatora.

Chłodzenie w wodzie

Prowadzone jest poprzez zanurzenie na ok. 2-5 minut w wannie o pojemności 12 m³. Temperatura wody w wannie osiąga ok. 70-80 °C.

Rozformowanie

Polega na zdejmowaniu elementów ocynkowanych z trawers. Drobne niedoskonałości są poprawiane za pomocą farby cynkowej w ilości do 120 l/rok i preparatów zawierających cynk w ilości do 1 500 l/rok. Uchwyty, do których były podłączone wyroby są usuwane, a wyroby przygotowywane są do wysyłki.

Tabela nr 1. Parametry poszczególnych etapów procesu cynkowania z odtłuszczeniem kwaśnym

Lp.	Operacja	Skład kąpieli	Temp. [°C]	Czas [min.]
1.	Odtłuszczenie	Roztwór kwasu solnego: 2-6% HCl oraz środek odtłuszczający ok.2% lub wariantowo: 1-4% wodny roztwór preparatu odtłuszczającego zawierającego kwasy mineralne	30-50 lub 20-30	10-20
2.	Trawienie I	Kwas solny 8-15% HCl 2-12% Fe	20-30	10-30
3.	Trawienie II	Kwas solny 8-15% HCl 2-12% Fe	20-30	10-30
4.	Płukanie po trawieniu 1	Woda maks. 1% HCl 1-3% Fe	Temperatura otoczenia	2-5
5.	Płukanie po trawieniu 2	Woda maks. 1% HCl 1-3% Fe	Temperatura otoczenia	2-5
6.	Topnikowanie	Topnik - wodny roztwór soli dwuskładnikowej (60% ZnCl ₂ i 40% NH ₄ Cl) o stężeniu ok. 400 g/l maks. 3% Fe	25-50	3-5
7.	Suszenie	Gorące powietrze	120-160	15-20
8.	Cynkowanie	Cynk min. 99,5% Zn Dodatek stopowy 0,02-0,06% Ni lub wariantowo: gotowy stop cynkowniczy	440-450	5-30
9.	Chłodzenie	Woda	70-80	2-5

”

4. Punkt I.4.1. pn. „Jednostkowe zużycie energii, surowców i materiałów” otrzymuje nowe brzmienie:

„I.4.1. Jednostkowe zużycie energii, surowców, materiałów i paliw

Tabela nr 2

Lp.	Energia, surowce, materiały i paliwa	Zużycie	Jednostka miary
1.	Energia elektryczna	200	MWh/rok
2.	Cynk lub stop cynkowy	375	Mg/rok
3.	Drut stalowy żarzony miękki	90	Mg/rok
4.	Kwas solny techniczny	130	Mg/rok
5.	Topnik – gotowa mieszanka chlorku cynku i chlorku amonu	9	Mg/rok
6.	Zamienniki: chlorek amonu chlorek cynku	3 6	Mg/rok
7.	Woda amoniakalna	1 900	l/rok

8.	Środki do odtłuszczania kwaśnego – preparaty na bazie HCl lub kwaśny środek na bazie wody	3 6	Mg/rok
9.	Inhibitory korozji	0,45	Mg/rok
10.	Tlenek cynku (biel cynkowa)	1,0	Mg/rok
11.	Farba cynkowa	120	l/rok
12.	Cynk-Spray (różne rodzaje)	1 500	l/rok
13.	Gaz ziemny	270 000	m ³ /rok

”

5. Punkt I.4.3. pn. „Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji”, otrzymuje nowe brzmienie:

„I.4.3. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Zakład do celów związanych z funkcjonowaniem instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wykorzystuje wodę z sieci wodociągowej. Woda wykorzystywana jest do napełniania wanień technologicznych. Ilość wykorzystywanej wody na poszczególne procesy technologiczne wynosi:

- odtłuszczanie (w dwóch wannach) 67,5 m³/rok,
- trawienie (w dwóch wannach) 27 m³/rok,
- nakładanie topnika (w jednej wannie) 67,5 m³/rok,
- płukanie (w dwóch wannach ustawionych szeregowo) 105 m³/rok,
- chłodzenie (w jednej wannie) 120 m³/rok,
- mycie w technologii (obejmujące mycie wanien podczas wymiany kąpeli) 45 m³/rok.

Łączna ilość wody wykorzystywanej na potrzeby technologiczne wynosi 432 m³/rok.”

6. W punkcie II.1.1. pn.: „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”, tabela nr 3 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 3

Lp.	Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródła					
			wysokość emitora	średnica wewnętrzna	prędkość przepływu gazów	przepływ gazów	temperatura wylotowa gazów	czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[m ³ /h]	[K]	[h/rok]
1.	E1	Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego - eksploatacja bez pokryw	18,0	1,2	6,9	28 160	300	4050
		Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego - eksploatacja z pokrywami						1350
2.	E2	Odciąg miejscowy znad wanny do odtłuszczania	8,2	0,14	K=0	5 150	300	5400
3.	E4	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	8,2	0,14	K=0	5 150	313	5400
4.	E5	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	8,2	0,14	K=0	5 150	313	5400
5.	E6	Odciąg miejscowy znad wanny do topnikowania	8,2	0,14	K=0	5 150	313	5400
6.	E7	Komin palników pieca cynkowniczego	10,0	0,40	K=0	618	430	5400
7.	E8	Komin palnika wanien procesowych	8,2	0,15	K=0	102	430	3400

”

7. Treść punktu II.1.2. pn.: „Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:

”

- a) Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do 4 listopada 2026 r.

Tabela nr 4

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				ze źródła [kg/h]	z emitora [kg/h]
1.	E1	Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego - eksploatacja bez pokryw	Pył ogółem	0,3225	0,3225
			Chlorowodór	0,1123	0,1123
			Amoniak	0,0627	0,0627
			Cynk w pyłe	0,0884	0,0884
			Ołów w pyłe	0,00014	0,00014
			Żelazo w pyłe	0,0063	0,0063
		Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego - eksploatacja z pokrywami	Pył ogółem	0,0806	0,0806
			Chlorowodór	0,0281	0,0281
			Amoniak	0,0157	0,0157
			Cynk w pyłe	0,0221	0,0221
			Ołów w pyłe	0,000035	0,000035
			Żelazo w pyłe	0,0015	0,0015
2.	E2	Odciąg miejscowy znad wanny do odtuszczania	Chlorowodór	0,02016	0,02016
3.	E4	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	Chlorowodór	0,02052	0,02052
4.	E5	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	Chlorowodór	0,02052	0,02052
5.	E6	Odciąg miejscowy znad wanny do topnikowania	Pył ogółem	0,0207	0,0207
			Amoniak	0,0108	0,0108
6.	E7	Komin palników pieca cynkowniczego	Pył ogółem	0,00001	0,00002
			Dwutlenek azotu	0,02890	0,05780
			Dwutlenek siarki	0,00050	0,00100
			Tlenek węgla	0,00570	0,01140
7.	E8	Komin palnika wanien procesowych	Pył ogółem	0,000003	0,000003
			Dwutlenek azotu	0,00960	0,00960
			Dwutlenek siarki	0,00020	0,00020
			Tlenek węgla	0,00190	0,00190
8.		Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]	Pył ogółem	1,52684	
			Chlorowodór	0,82324	
			Amoniak	0,33346	
			Cynk w pyłe	0,38786	
			Ołów w pyłe	0,00062	
			Żelazo w pyłe	0,02755	
			Dwutlenek azotu	0,34476	
			Dwutlenek siarki	0,00608	
			Tlenek węgla	0,06802	

b) Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji od 5 listopada 2026 r.

Tabela 4a

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		Wielkość emisji BAT-AEL [mg/Nm ³] dla warunków standardowych ¹⁾
				ze źródła [kg/h]	z emitora [kg/h]	
1.	E1	Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego - eksploatacja bez pokryw	Pył ogółem	-	-	3,6 ²⁾
			Chlorowodór	0,1123	0,1123	-
			Amoniak	0,0627	0,0627	-
			Cynk w pyłe	0,0884	0,0884	-
			Ołów w pyłe	0,00014	0,00014	-
			Żelazo w pyłe	0,0063	0,0063	-
		Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego - eksploatacja z pokrywami	Pył ogółem	-	-	3,6 ²⁾
			Chlorowodór	0,0281	0,0281	-
			Amoniak	0,0157	0,0157	-
			Cynk w pyłe	0,0221	0,0221	-
			Ołów w pyłe	0,000035	0,000035	-
			Żelazo w pyłe	0,0015	0,0015	-
2.	E2	Odciąg miejscowy znad wanny do odtłuszczania	Chlorowodór	-	-	6 ³⁾
3.	E4	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	Chlorowodór	-	-	6 ³⁾
4.	E5	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	Chlorowodór	-	-	6 ³⁾
5.	E6	Odciąg miejscowy znad wanny do topnikowania	Pył ogółem	-	-	2 ²⁾
Amoniak			0,0108	0,0108	-	
6.	E7	Komin palników pieca cynkowniczego	Pył ogółem	0,00001	0,00002	-
			Tlenki azotu	-	-	108 ⁴⁾
			Dwutlenek siarki	0,00050	0,00100	-
			Tlenek węgla	-	-	77 ⁵⁾
7.	E8	Komin palnika wanień procesowych	Pył ogółem	0,000003	0,000003	-
			Tlenki azotu	-	-	177 ⁴⁾
			Dwutlenek siarki	0,00020	0,00020	-
			Tlenek węgla	-	-	36 ⁵⁾
8.	Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]		Pył ogółem	1,52684		
			Chlorowodór	0,82324		
			Amoniak	0,33346		
			Cynk w pyłe	0,38786		
			Ołów w pyłe	0,00062		
			Żelazo w pyłe	0,02755		
			Dwutlenek azotu	0,34476		
			Dwutlenek siarki	0,00608		
			Tlenek węgla	0,06802		

Objaśnienie:

- ¹⁾ warunki standardowe: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, poziom tlenu 3% obj. w suchym gazie,
- ²⁾ dopuszczalna wielkość emisji pyłów do powietrza pochodzących z cynkowania ogniowego po topnikowaniu w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego, powiązany z BAT (BAT-AEL) wyrażony jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek,

- 3) dopuszczalna wielkość emisji HCl do powietrza pochodzących z wytrawiania i usuwania warstw przy użyciu kwasu chlorowodorowego w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego, powiązany z BAT (BAT-AEL) wyrażony jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek,
- 4) dopuszczalna wielkość emisji NOx do powietrza pochodzących z nagrzewania wanny cynkowniczej przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym, powiązany z BAT (BAT-AEL) wyrażony jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek,
- 5) wskaźnikowy poziom emisji CO do powietrza pochodzących z nagrzewania wanny cynkowniczej przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym, powiązany z BAT (BAT-AEL) wyrażony jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek”.

8. Punkt II.2. pn.: „Emisja hałasu do środowiska” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 5

Lp.	Kod źródła hałasu	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w porze dnia i nocy [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Źródła punktowe				
1.	P1	Wentylator pieca do cynkowania	16	8
2.	p2	Wentylator dwc40 znad wanny do trawienia 1	16	8
3.	P3	Wentylator dwc40 znad wanny do trawienia 2	16	8
4.	P5	Wentylator dwc40 znad wanny do topnikowania	16	8
5.	P6	Komin kotłowni olejowej	16	8
6.	P7	Komin pieca do topnikowania	16	8
Źródła typu budynek				
7.	B1	Hala produkcyjna	16	8

II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 6

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	1MW/U - tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz usług ¹⁾	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45
2.	2MN - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej ²⁾	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

¹⁾ Klasyfikacji rodzajów terenów normowanych dokonano na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego uchwałą Nr VI/53/15 Rady Miasta Opola z dnia 29 stycznia 2015 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego „Metalchem” w Opolu (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2015 r. poz. 309);

²⁾ Klasyfikacji rodzajów terenów normowanych dokonano na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego uchwałą Rady Miasta Opola Nr XI/188/19 z dnia 30 maja 2019 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w rejonie Osiedla Metalchem w Opolu (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z dnia 13 czerwca 2019 r. poz. 2058).”

9. Po punkcie II.4.5. dodaje się punkt II.4.6. o brzmieniu:

„II.4.6. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzenie gospodarki odpadami zgodnej z obowiązującymi w tym zakresie przepisami,
- prowadzenie procesów technologicznych w sposób zgodny z reżimem technologicznym,
- utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- szkolenie pracowników w zakresie gospodarowania odpadami,
- prowadzenie oszczędnej gospodarki odpadami,
- prowadzenie kontroli jakości produkcji,
- selektywna zbiórka odpadów,
- właściwe magazynowanie odpadów.”

10. Treść punktu IV. pozwolenia pn.: „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczanie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko”, otrzymuje nowe brzmienie:

„IV.1. Stosowanie rozwiązań zapewniających ochronę wód powierzchniowych i podziemnych, tj.:

- ograniczenie zużycia wody do potrzeb technologicznych poprzez wtórne wykorzystanie wód płuczących do przygotowania świeżej kąpeli trawiącej lub odtłuszczającej,
- drogi manewrowe i dojazdowe wykonane są ze szczelnego podłoża,
- hala, w której znajdują się wanny do obróbki chemicznej, posiada szczelną podłogę wykonaną z materiału odpornego na działanie kwasów, bez odprowadzeń do kanalizacji deszczowej i sanitarnej, zabezpieczoną progami w celu uniknięcia wypływania ewentualnie rozlanych roztworów chemicznych i wyposażoną w pomosty z materiałów chemoodpornych,
- wanny technologiczne umieszczone są w kwasoodpornej misie ociekowej, mogącej pomieścić całą objętość wanny w przypadku jej uszkodzenia,
- magazynowanie odpadów w wyznaczonych pomieszczeniach oraz w specjalnych kontenerach przystosowanych do magazynowania określonych odpadów,
- utrzymywanie instalacji w stanie nie stwarzającym zagrożenia powstania poważnej awarii,
- odprowadzanie zanieczyszczonych wód opadowych i roztopowych pochodzących z placów i dróg do miejskiej kanalizacji deszczowej,
- odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych do miejskiej kanalizacji,
- zastosowanie w technologii cynkowania, odtłuszczania w roztworze kwaśnym, opartym o substancje powierzchniowo czynne ulegające biodegradacji oraz stosowanie kąpeli płuczających niezbędnych do utrzymania reżimu technologicznego przez co ograniczona jest ilość wykorzystywanej wody i wyeliminowano możliwość powstawania ścieków technologicznych.

IV.2. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza:

- stosowanie odciągów miejscowych znad wanien: do odtłuszczania, do wytrawiania i do topnikowania o wydajności 5 150 m³/h,
- stosowanie przy wannie cynkowniczej odciągu dwustronnego, szczelinowego i zbiorczego układu wentylacji mechanicznej wywiewnej o wydajności 28 160 m³/h,
- stosowanie pokryw wanny cynkowniczej w celu zmniejszenia parowania z wanny kiedy to elementy nie będą zanurzone ani wyciągane z wanny,
- stosowanie środka ograniczającego parowanie, głównie chlorowodoru,
- stosowanie inhibitorów trawienia przedłużających czas pracy kąpeli,
- kontrola parametrów (temperatura, stężenie) kąpeli w wannach do trawienia,

- prowadzenie procesu tak by każda następna kąpiel zawierała składniki kąpeli poprzedniej, celem skrócenia procesu płukania wyrobów pomiędzy kolejnymi wannami,
- stosowanie gazu ziemnego do podgrzewania wanień i pieca cynkowniczego.

IV.3. Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami:

- optymalizacja wykorzystania surowców i materiałów do produkcji,
- stosowanie wyspecyfikowanych surowców, materiałów wysokiej jakości oraz racjonalne gospodarowanie nimi,
- stosowanie możliwych, nowoczesnych osiągnięć technicznych mogących mieć wpływ na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów, np. poprzez modernizację instalacji technologicznej oraz instalacji z nią związanych,
- zakup środków produkcji w opakowaniach zwrotnych, opakowaniach zbiorczych lub o ekonomicznych pojemnościach,
- zakup odzieży ochronnej o lepszej jakości i o wydłużonym czasie użytkowania,
- ograniczenie fizycznej likwidacji zbędnych środków trwałych na rzecz ich remontu, konserwacji lub sprzedaży,
- selektywne zbieranie, magazynowanie i transportowanie odpadów,
- stosowanie dobrych jakościowo sorbentów, materiałów filtracyjnych, tkanin do wycierania i ubrań ochronnych,
- maksymalne wykorzystanie surowców technologicznych,
- maksymalizacja procesu wykorzystania odpadów poprzez ich użycie w celach przemysłowych bądź nieprzemysłowych,
- opracowanie optymalnych sposobów postępowania z nowymi rodzajami odpadów.

IV.4. Rozwiązania zapewniające ograniczenie emisji hałasu do środowiska (BAT 33):

- hala zakładu wyposażona jest w nowoczesne urządzenia, rozlokowane w sposób ograniczający rozprzestrzenianie się hałasu np. przez otwarte drzwi hali,
- eksploatowane są pojazdy i urządzenia o możliwie jak najniższym poziomie emisji hałasu,
- prowadzone są kontrole wentylatorów i pozostałych źródeł hałasu, w celu uniknięcia nadmiernej emisji hałasu w przypadku ich awarii,
- instalacja obsługiwana jest przez przeszkolony personel,
- drzwi i bramy są zamykane po zakończonych operacjach dostarczania surowców i wywozu materiałów,
- praca nie jest wykonywana w porze nocnej,
- prace transportowe (dostawy) prowadzone są wyłącznie w porze dziennej,
- zastosowano odpowiednią organizację ruchu pojazdów na terenie zakładu oraz na najbliższej drodze dojazdowej.

IV.5. Najlepsze dostępne techniki stosowane w ramach instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych:

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do dostosowania przedmiotowej instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), gdzie całkowita objętość wanień procesowych wynosi 54,55 m³ do wymagań najlepszych dostępnych technik BAT opublikowanych Decyzją Wykonawczą Komisji UE 2022/2110 z 11 października 2022 r., *ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych* (zwanych dalej konkluzjami FMP), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych – **do dnia 4 listopada 2026 r.**

Do działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych należą:

- 1) opracowanie, wdrożenie i stosowanie systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1) poprzez wdrożenie normy środowiskowej ISO 14001 (System Zarządzania Środowiskowego), w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej – obowiązek stosowania **od 5 listopada 2026 r.**

W ramach systemu zarządzania środowiskiem należy prowadzić:

- wykaz stosowanych chemikaliów technologicznych oraz strumieni gazów odlotowych – ustanowiony zgodnie z BAT 2,
- system zarządzania chemikaliami – opracowany zgodnie z BAT 3,
- plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli – opracowany zgodnie z BAT 4.a,
- plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji – opracowany zgodnie z BAT 5,
- plan racjonalizacji zużycia energii – opracowany zgodnie z BAT 10.a,
- plan gospodarowania wodą – opracowany zgodnie z BAT 19.a,
- plan gospodarowania pozostałościami – opracowany zgodnie z BAT 34.a.

System zarządzania środowiskowego nie zawiera:

- planu zarządzania hałasem – obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość hałasu.

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości hałasu na terenach chronionych, prowadzący instalację jest zobowiązany niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia go jako część systemu zarządzania środowiskowego BAT 32. Prowadzący jest zobowiązany poinformować organ o opracowaniu planu zarządzania hałasem w terminie 30 dni od jego opracowania.

- 2) prowadzenie i regularne rewidowanie wykazu chemikaliów stosowanych w technologii i strumieni gazów odlotowych, zgodnie z BAT 2 – obowiązek stosowania **od 5 listopada 2026 r.**,
- 3) opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania chemikaliami, jako części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 3) – obowiązek stosowania **od 5 listopada 2026 r.**,
- 4) zapobieganie lub ograniczanie emisji do gleby i wód gruntowych (BAT 4) poprzez:
- opracowanie i wdrożenie planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli – obowiązek stosowania **od 5 listopada 2026 r.**,
 - stosowanie szczelnych zbiorników i wanien procesowych,
 - zlokalizowanie instalacji wewnątrz hali produkcyjnej, wyposażonej w szczelną posadzkę, wykonaną w sposób uniemożliwiający przedostanie się ewentualnych wycieków na zewnątrz obiektu,
 - prowadzenie stałego nadzoru nad procesem technologicznym oraz bieżącej kontroli stanu technicznego instalacji,
 - prowadzenie obsługi instalacji przez uprawnione i przeszkolone osoby,
- 5) opracowanie i wdrożenie, opartego na analizie ryzyka, planu zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (BAT 5), w celu ograniczenia częstości występowania warunków innych niż normalne – obowiązek stosowania **od 5 listopada 2026 r.**,
- 6) monitorowanie, co najmniej raz w roku (BAT 6):
- zużycia wody, energii i materiałów – na podstawie faktur zakupu,
 - ilości każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów przekazanych do unieszkodliwienia,
- 7) monitorowanie emisji zorganizowanych do powietrza (BAT 7) zgodnie obowiązkiem zawartym w punkcie VI.2.2. pozwolenia – obowiązek stosowania **od 5 listopada 2026 r.**,
- 8) zwiększanie efektywności wykorzystania materiałów w procesie odtłuszczenia i ograniczanie wytwarzania zużytego roztworu odtłuszczonego (BAT 12) poprzez:
- stosowanie wsadu o niskim stopniu zanieczyszczenia olejami – wyroby przeznaczone do cynkowania nie są pokryte olejem i smarami (lub są pokryte w niewielkim stopniu) – co pozwala na wydłużenie czasu eksploatacji kąpeli odtłuszczących (BAT 12.a),

- monitorowanie i optymalizację temperatury oraz stężenia czynników odtłuszczających – co wpływa na efektywniejsze wykorzystanie kąpeli i zmniejszenie zużycia kwasu solnego (BAT 12.c),
 - minimalizację wydostawania się roztworu odtłuszczającego – poprzez dostatecznie długie odciekanie wsadu po jego wyciągnięciu (BAT 12.d),
- 9) zwiększanie efektywności wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczanie wytwarzania zużytego kwasu do wytrawiania podczas jego ogrzewania, poprzez ogrzewanie kwasów za pomocą odpornych na korozję wymienników ciepła, zanurzanych w kwasie do wytrawiania (BAT 13a);
- 10) zwiększanie efektywności wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczanie wytwarzania zużytego kwasu (BAT 14) poprzez:
- stosowanie ogólnych technik zwiększania wydajności wytrawiania, tj. poprzez optymalizację: temperatury, składu kąpeli trawiącej i czasu wytrawiania oraz poprzez unikanie drastycznych zmian w składzie kąpeli trawiącej, poprzez częste uzupełnianie jej świeżym kwasem (BAT 14.e),
 - minimalizację wydostawania się kwasu do wytrawiania poprzez powolne podnoszenie obrabianego materiału w celu uzyskania odpowiedniego czasu ociekania (BAT 14.h),
- Powiązany z BAT 14 poziom efektywności środowiskowej (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia kwasu do wytrawiania przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym, jest określony w konkluzjach BAT na poziomie 13-30 kg/t.
- Poziom zużycia kwasu do wytrawiania w przedmiotowej instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych został określony na poziomie **16,4 kg/t**.
- 11) zwiększanie efektywności wykorzystania materiałów przy topnikowaniu i zmniejszanie ilości zużytego roztworu topnika przekazywanego do unieszkodliwiania, w ramach (BAT 15) stosuje się:
- płukanie obrabianego materiału po wytrawianiu (BAT 15.a),
 - optymalizację procesu topnikowania poprzez monitorowanie składu topnika (BAT 15.b),
 - minimalizowanie wydostawania się roztworu topnika poprzez odpowiedni czas ociekania (BAT 15.c),
 - usuwanie żelaza przy zastosowaniu utleniania powietrzem lub z użyciem H_2O_2 i ponowne użycie roztworu topnika (BAT 15.d),
- 12) zwiększanie efektywności wykorzystania materiałów w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego i zmniejszanie ilości wytwarzania odpadów, w ramach BAT16, stosowane są techniki:
- ograniczenie powstawania kożucha żużlowego dennego poprzez stosowanie topnika o łagodnym działaniu trawiącym (BAT 16.a),
 - zapobieganie rozpryskom cynku przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym, zbieranie rozprysków cynku i ich ponowne wykorzystanie (BAT 16.b),
 - zmniejszenie ilości wytwarzanego popiołu cynkowego poprzez unikanie niepotrzebnych zakłóceń kąpeli podczas produkcji (BAT 16.c),
- 13) ograniczenie ilości zużytego kwasu do wytrawiania przekazywanego do unieszkodliwiania (BAT 18) poprzez przekazywanie go jako odpad wyspecjalizowanym firmom, gdzie poddawany jest odzyskowi. Odzyskiwane kwasy trafiają do ponownego użytku,
- 14) zoptymalizowanie zużycia wody, zwiększenie jej zdolności do recyklingu (BAT 19) poprzez:
- wdrożenie planu gospodarowania wodą oraz audyty gospodarki wodnej w zakresie schematów przepływu i bilansu masy wody zespołu urządzeń, ustalania celów pod względem oszczędności wody oraz wdrażania technik optymalizacji zużycia wody – obowiązek stosowania **od 5 listopada 2026 r.**,
 - zastosowane w procesie produkcyjnym płukanie kaskadowe, które prowadzone jest w dwóch wannach ustawionych szeregowo (BAT 19 e),

- ograniczenie zużycia wody do potrzeb technologicznych poprzez wtórne wykorzystanie wód płuczających do przygotowania świeżej kąpieli trawiącej lub odtłuszczającej (BAT 19f),
- 15) zapobieganie lub ograniczanie emisji pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania w ramach (BAT 20) poprzez:
- wykorzystanie paliwa o niskiej zawartości pyłu i popiołu – do ogrzewania wanny cynkowniczej i suszarki stosowany jest gaz ziemny, tj. paliwo o niskiej zawartości pyłu i popiołu (BAT 20.a),
 - ograniczanie porywania pyłu – stosowanie czystego wsadu ogranicza zjawisko porywania pyłu (BAT 20.b),
- 16) zapobieganie lub ograniczanie emisji SO₂ do powietrza w wyniku ogrzewania – zgodnie z (BAT 21) do ogrzewania wanny cynkowniczej i suszarki, wykorzystywany jest gaz ziemny, tj. paliwo o niskiej zawartości siarki,
- 17) zapobieganie lub ograniczanie emisji NO_x i CO do powietrza w wyniku ogrzewania, w ramach (BAT 22) poprzez:
- ogrzewanie wanny cynkowniczej i suszarki gazem ziemnym, tj. paliwem o niskim potencjale tworzenia NO_x (BAT 22.a),
 - automatyzację i sterowanie piecem – praca palników ogrzewających wannę cynkowniczą jest sterowana automatycznie, co zapewnia stały nadzór nad temperaturą w piecu (BAT 22.b),
 - optymalizację spalania – sprawowanie stałego nadzoru technicznego nad pracą instalacji grzewczej, w tym prowadzenie regularnych przeglądów technicznych, zapewnia wysokosprawną pracę palników bez nadmiernego zużycia gazu ziemnego (BAT 22.c),
 - ograniczenie temperatury wstępnego ogrzewania powietrza (BAT 22.f),
- Powiązany z BAT 22 poziom emisji (BAT-AEL), w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO_x do powietrza z nagrzewania wanny cynkowniczej przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym, mieści się w zakresie określonym w konkluzjach BAT, tj.: 70-300 mg/Nm³ (tabela 4a pozwolenia).
- Natomiast powiązany z BAT-AEL wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza z nagrzewania wanny cynkowniczej przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym, zawiera się w przedziale 10-100 mg/Nm³ (tabela 4a pozwolenia).
- 18) ograniczanie emisji pyłu i cynku do powietrza pochodzących z cynkowania ogniowego po topnikowaniu w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego, w ramach BAT 26 stosuje się:
- minimalizację przenoszenia roztworu topnika – po operacji topnikowania materiał pozostaje nad wanną, tak aby nadmiar roztworu mógł z niego spłynąć przed zanurzeniem w wannie cynkowniczej (BAT 26.b),
 - odciąg powietrza jak najbliżej źródła – powietrze z wanny jest usuwane za pomocą bocznego odciągu (BAT 26.c),
 - filtr tkaninowy (BAT 26.e) – obowiązek stosowania **od 5 listopada 2026 r.**,
- Powiązany z BAT 26 poziom emisji (BAT-AEL), w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza pochodzących z cynkowania ogniowego jednostkowego po topnikowaniu, określony w konkluzjach BAT zawiera się w zakresie <2-5 mg/Nm³.
- Poziom emisji pyłu z przedmiotowej instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wynosi 3,6 mg/Nm³ dla emitora E1 oraz 2 mg/Nm³ dla emitora E6.
- 19) ograniczenie emisji hałasu do środowiska (BAT 33) poprzez stosowanie technik ustalonych w punkcie IV.4. niniejszego pozwolenia,
- 20) zmniejszanie ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia (BAT 34) poprzez:
- opracowany plan gospodarowania odpadami (BAT 34.a),
 - wykorzystanie złomu metalicznego (BAT 34.d) u odbiorcy odpadów, poza terenem zakładu,
 - recykling metali i tlenków metali pochodzących z oczyszczania gazów odlotowych na sucho (BAT 34.e), u odbiorcy odpadów, poza terenem zakładu – obowiązek stosowania **od 5 listopada 2026 r.** (po zamontowaniu filtra tkaninowego),

- 21) ograniczenie ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania w wyniku cynkowania ogniowego (BAT 35) poprzez:
- recykling pyłu z filtra tkaninowego (BAT35a), u odbiorcy odpadów,
 - recykling popiołu cynkowego i kożuchów żużlowych wierzchnich (BAT35b) u odbiorcy odpadów,
 - recykling kożucha żużlowego dennego (BAT35c) u odbiorcy odpadów,
- 22) poprawienie zdolności do recyklingu i zwiększenie potencjału odzysku pozostałości po cynkowaniu ogniowym, a także uniknięcia lub zmniejszenia zagrożenia dla środowiska związanego ze składowaniem tych pozostałości (BAT 36) w następujący sposób:
- określone miejsca magazynowania powstających odpadów,
 - magazynowanie pozostałości oddzielnie, na nieprzepuszczalnych powierzchniach, w zamkniętych pojemnikach/workach.
- 23) zwiększenie efektywności wykorzystania materiałów w procesie cynkowania ogniowego, w ramach BAT 60, poprzez:
- zoptymalizowany czas zanurzenia – czas zanurzenia wsadu w kąpeli cynkowej ograniczony jest wyłącznie do czasu wymaganego do osiągnięcia pożądanej grubości powłoki (BAT 60.a),
 - powolne wyjmowanie obrabianego materiału z kąpeli – wsad wynurzany jest powoli, co ogranicza rozpryskiwanie cynku (BAT 60.b),
- 24) zwiększenie efektywności wykorzystania materiałów i tym samym zmniejszenie ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania ze zdmuchiwanie nadmiaru cynku, w ramach BAT 61, poprzez usuwanie sopli w wyniku otrząsania wyrobów lub odmuchiwania ich sprężonym powietrzem,
- 25) ograniczanie emisji HCl do powietrza pochodzących z wytrawiania i usuwania warstw w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego (BAT 62) poprzez:
- kontrolę parametrów pracy, tj. temperatury i stężenia kwasu w kąpeli,
 - zamknięcie sekcji do podczyszczania z odciągami (BAT 62.a),
 - ekstrakcję przy użyciu bocznego odciągu (BAT 62.b),
 - oczyszczanie na mokro, a następnie demister (BAT 62.c) – obowiązek stosowania **od 5 listopada 2026 r.**,

Powiązany z BAT 62 poziom emisji (BAT-AEL), w odniesieniu do zorganizowanych emisji HCl do powietrza pochodzących z wytrawiania i usuwania warstw przy użyciu kwasu chlorowodorowego w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego, określony w konkluzjach BAT mieści się w zakresie $<2-6 \text{ mg/Nm}^3$.

Poziom emisji HCl z przedmiotowej instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wynosi 6 mg/Nm^3 .

Z uwagi na wielkość i parametry emisji eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.”

11. Treść punktu V. pn. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii”, otrzymuje nowe brzmienie:

„Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest, zgodnie z BAT 10 i BAT 11 (konkluzji FMP) poprzez:

- 1) opracowanie planu racjonalizacji zużycia energii – **od 5 listopada 2026 r.**,
- 2) przeprowadzanie audytów energetycznych co najmniej raz w roku – **od 5 listopada 2026 r.**,
- 3) sporządzanie raz na rok rejestru bilansu energetycznego – **od 5 listopada 2026 r.**,
- 4) stosowanie rozwiązań minimalizujących zużycie energii, do których należą:
 - zastosowanie optymalnej konstrukcji pieca do nagrzewania wsadu, izolacja pieca przy użyciu materiałów ogniotrwałych,
 - zastosowanie izolowanych osłon (w okresach postoju), w celu minimalizacji strat ciepła z pieca,
 - zastosowanie izolowanych osłon wanny cynkowniczej,

- suszenie materiału z wykorzystaniem gazów spalinowych,
- zastosowanie silników nowszej generacji o wyższej sprawności (suwnica),
- remonty instalacji oświetlenia z zastosowaniem źródeł światła o wyższej sprawności oraz zastosowanie nowoczesnego systemu sterowania oświetleniem,
- prowadzenie prac szczególnie energochłonnych w okresach poboru tańszej energii elektrycznej,
- prowadzenie odpowiedniej konserwacji układów elektrycznych, stanowiących wyposażenie pieca,
- zmniejszenie spadków napięcia w przewodach zasilających,
- stosowanie nowoczesnych, bardziej wydajnych prostowników.

Powiązany z BAT 11 poziom efektywności środowiskowej (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z cynkowaniem ogniowym jednostkowym, jest określony w konkluzjach BAT na poziomie 300-800 kWh/t.

Poziom zużycia energii dla przedmiotowej instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych został określony na poziomie **722,36 kWh/t.**"

12. Treść punktu VI. pozwolenia pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe”, otrzymuje nowe brzmienie:

„ VI.1. Monitoring procesu technologicznego

W ramach monitoringu istotnego z punktu widzenia ochrony środowiska należy monitorować i rejestrować w rejestrach - zgodnie z BAT 6 (konkluzji FMP):

- roczne zużycie surowców,
- roczne zużycie wody na cele technologiczne, za pomocą wodomierza i podlicznika zainstalowanych w studzience w hali – ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego określana będzie na podstawie wskazań wodomierza oraz podliczniczka z częstotliwością raz na kwartał,
- roczne zużycie energii elektrycznej,
- roczne zużycie substancji chemicznych do odtłuszczania, trawienia, topnikowania, inhibitorów korozji,
- roczne zużycie gazu ziemnego,
- roczną ilość wytwarzanych odpadów w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

VI.2. Monitoring emisji do powietrza

VI.2.1. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Określa się stanowiska pomiarowe do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza, na emitatorach: E1, E2, E4, E5, E6, **E7 i E8**, na odcinkach prostych, w miejscu spełniającym minimalne warunki dla pomiaru technicznego, określone w Polskiej Normie PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.

Lokalizację punktów pomiarowych powinny spełniać wszystkie wymagania BHP.

VI.2.2. Monitoring poziomu emisji gazów i pyłów do powietrza

- a) Pomiary emisji substancji w okresie do 4 listopada 2026 r., wykonywać dla następujących źródeł emisji, we wskazanym zakresie:

Tabela nr 9

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów	Częstotliwość wykonywania pomiarów
1.	E1	Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego	Pył ogółem	metoda grawimetryczna	1 raz w roku
			Chlorowodór	absorpcja promieniowania IR lub PN-EN 1911-1,2,3	1 raz w roku
			Amoniak	absorpcja promieniowania IR	1 raz w roku

				lub inna metoda optyczna	
			Cynk	spektrometria absorpcji atomowej lub emisyjna	1 raz w roku
			Ołów	spektrometria atomowa ze wzbudzeniem plazmowym	1 raz w roku
			Żelazo	spektrometria atomowa ze wzbudzeniem plazmowym	1 raz w roku
2.	E2	Odciąg miejscowy znad wanny do odfłuszczenia	Chlorowodór	absorpcja promieniowania IR lub PN-EN 1911-1,2,3	1 raz w roku
3.	E4	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	Chlorowodór	absorpcja promieniowania IR lub PN-EN 1911-1,2,3	1 raz w roku
4.	E5	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	Chlorowodór	absorpcja promieniowania IR lub PN-EN 1911-1,2,3	1 raz w roku
6.	E6	Odciąg miejscowy znad wanny do topnikowania	Pył ogółem	metoda grawimetryczna	1 raz w roku
			Amoniak	absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna	1 raz w roku

b) Pomiary emisji substancji w okresie od 5 listopada 2026 r., wykonywać dla następujących źródeł emisji, we wskazanym zakresie:

Tabela nr 10

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów	Częstotliwość wykonywania pomiarów
1.	E1	Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego	Pył ogółem	wg normy EN 13284-1 (BAT7)	1 raz w roku
			Chlorowodór	wg normy PN EN 1911 (BAT 7)	1 raz w roku
			Amoniak	absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna	1 raz w roku
			Cynk	wg normy EN 14385 (BAT7)	1 raz w roku
			Ołów	spektrometria absorpcji atomowej lub emisyjna spektrometria atomowa ze wzbudzeniem plazmowym	1 raz w roku
			Żelazo	spektrometria absorpcji atomowej lub emisyjna spektrometria atomowa ze wzbudzeniem plazmowym	1 raz w roku
2.	E2	Odciąg miejscowy znad wanny/wanien do odfłuszczenia	Chlorowodór	wg normy PN EN 1911 (BAT 7)	1 raz w roku
3.	E4	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	Chlorowodór	wg normy PN EN 1911 (BAT 7)	1 raz w roku
4.	E5	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	Chlorowodór	wg normy PN EN 1911 (BAT 7)	1 raz w roku
5.	E6	Odciąg miejscowy znad wanny do topnikowania	Pył ogółem	wg normy EN 13284-1 (BAT7)	1 raz w roku
			Amoniak	absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna	1 raz w roku
6.	E7	Komin palników pieca cynkowniczego	Tlenki azotu	wg normy PN EN 14792 (BAT 7)	1 raz w roku
			Tlenek węgla	wg normy PN EN 15058 (BAT 7)	1 raz w roku
7.	E8	Komin palnika wanien procesowych	Tlenki azotu	wg normy PN EN 14792 (BAT 7)	1 raz w roku
			Tlenek węgla	wg normy PN EN 15058 (BAT 7)	1 raz w roku

Pomiary okresowe, do których prowadzący instalację został zobowiązany na podstawie Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych* zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, wykonywać zgodnie z wymogami ww. konkluzji BAT, w których zostało określone, że okresy uśredniania to średnia wartość uzyskana z trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwał minimum 30 minut.

Zakresy pomiarowe powinny być dostosowane do wielkości emisji z poszczególnych emitorów. Parametry takie jak: prędkość przepływu spalin lub ciśnienie dynamiczne spalin, temperatura spalin, ciśnienie statyczne lub bezwzględne spalin, wilgotność bezwzględna gazów odlotowych oznaczane dowolnymi metodami gwarantującymi niepewność pomiaru mniejszą niż 10%.

Wyniki pomiarów przedstawić w jednostce umożliwiającej porównanie wielkości emisji z emisją dopuszczalną ustaloną w niniejszym pozwoleniu.

VI.3 Monitoring gospodarki odpadami

Monitoring ilości wytwarzanych odpadów prowadzony będzie wagowo, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Odpady będą ważone u odbiorcy odpadów, a także na terenie Spółki. Zakład wyposażony jest w wagę do ważenia odpadów i surowców, do masy 2 Mg. Natomiast procedura ważenia odpadów u odbiorców potwierdzana będzie odpowiednimi kwitami wagowymi."

13. Treść punktu VII. pozwolenia pn.: „Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu” otrzymuje następujące brzmienie:

"

- a) Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. do procesów technologicznych (odtłuszczania, trawienia, usuwania powłok, nakładania topnika, płukania, chłodzenia, mycia w technologii obejmującej mycie wanien podczas wymiany kąpeli) w układzie kwartalnym oraz ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.
- b) Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza, prowadzonych na emitorach o symbolach od E1, E2, E4, E5, E6, **E7 i E8**, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu, w terminie 30 dni od daty ich wykonania.
- c) Wyniki monitoringu pozostałych procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu."

14. W punkcie VIII. pozwolenia pn.: „Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii" tabela nr 9 otrzymuje numer 11.

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

„STALKOR” Sp. z o.o. z siedzibą w Opolu, posiada decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.31.2013.JZ z dnia 20 marca 2014 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K, która została zmieniona decyzjami tego samego organu: nr DOŚ.7222.61.2014.MSu z 2 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.71.2015.JZ z 7 lipca 2016 r., DOŚ-III.7222.7.2021.MWr z 29 lipca 2021 r. i DOŚ-RPŚ.7222.38.2023.MWr z 27 listopada 2023 r.

W związku z opublikowaniem 4 listopada 2022 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje

dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych (BAT FMP), tutejszy organ, w myśl art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.), przeprowadził procedurę analizy ww. pozwolenia zintegrowanego, w wyniku której stwierdził konieczność dostosowania przedmiotowej instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (...) do wymagań konkluzji BAT, w terminie nie dłuższym niż do 4 listopada 2026 r. Na tej podstawie organ uznał, że wymagana jest zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego „STALKOR” Sp. z o.o. decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 20 marca 2014 r. nr DOŚ.7222.31.2013.JZ (ze zmianami) i wystosował do prowadzącego instalację wezwanie nr DOŚ-RPŚ.7222.10.3.2023.MWr z 4 maja 2023 r. do wystąpienia z wnioskiem o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego, wskazując zakres koniecznych zmian. Wezwanie do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zostało doręczone prowadzącemu w dniu 8 maja 2023 r.

Zgodnie z art. 215 ust. 4 pkt 1 i 2 ustawy *Poś*, prowadzący instalację miał obowiązek wystąpić z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w terminie jednego roku od dnia doręczenia wezwania. Termin ten upłynął z dniem 8 maja 2024 r.

Biorąc pod uwagę, że w ustawowym terminie do organu nie wpłynął wniosek o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.31.2013.JZ z dnia 20 marca 2014 r. (z późn. zm.) udzielającej „STALKOR” Sp. z o.o., pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K, Marszałek Województwa Opolskiego, w myśl art. 61 § 1 i § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2025 r., poz. 1691), w związku z art. 195 ust. 1 pkt 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, pismem z 1 lipca 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2024.MWr, zawiadomił stronę o wszczęciu z urzędu postępowania w sprawie cofnięcia, bez odszkodowania, pozwolenia zintegrowanego udzielonego „STALKOR” Sp. z o.o. ww. decyzją Marszałka Województwa Opolskiego.

Równocześnie, na podstawie art. 195 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Poś*, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2024.MWr z 1 lipca 2024 r. wezwał prowadzącego instalację, do usunięcia naruszeń posiadanego pozwolenia zintegrowanego, tzn. do wystąpienia z wnioskiem o jego zmianę w zakresie, o którym mowa w art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Spółka „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu, pismami bez numeru z 20 września 2024 r. i z 28 listopada 2024 r., zwracała się do tutejszego organu z prośbą o prolongatę terminu złożenia odpowiedzi na ww. wezwanie Marszałka Województwa Opolskiego, dotyczące usunięcia naruszeń posiadanego pozwolenia zintegrowanego, powołując się na trudną sytuację powodziową, generującą problemy z podjęciem współpracy z firmami realizującymi zadania w zakresie ochrony środowiska, w celu przygotowania dokumentacji. W odpowiedzi organ, w pismach nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2024.MWr z dnia 25 września 2024 r. i 3 grudnia 2024 r. przychylił się do prośby i wyznaczył ostateczny termin na złożenie wniosku o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego – do dnia 31 grudnia 2024 r., równocześnie informując, że uchybienie tego terminu spowoduje cofnięcie pozwolenia bez odszkodowania.

Dodatkowo, na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego, w kwietniu 2024 roku, przeprowadził okresową analizę pozwolenia zintegrowanego udzielonego „STALKOR” Sp. z o.o. z siedzibą w Opolu decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.31.2013.JZ z dnia 20 marca 2014 r. (ze zmianami) dla przedmiotowej instalacji, która wykazała, że istnieje konieczność zmiany niektórych jego zapisów odnoszących się do:

- zmiany objaśnienia pod tabelą nr 6, znajdującą się w punkcie II.2.2. pn. „Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych”, w odniesieniu do punktu „2MN - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej”, dla którego obecnie obowiązuje uchwała nr XI/188/19 Rady Miasta Opola z dnia 30 maja 2019 r.

- w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w rejonie Osiedla Metalchem w Opolu (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2019 r., poz. 2058),
- uzupełnienia treści decyzji o sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko lub zmianę nazwy punktu pn. „rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami” na „sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko”,
 - weryfikacji rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów.

Mając na uwadze powyższe wyniki analizy, Marszałek Województwa Opolskiego, zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 216 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.5.1.2024.MWr z dnia 5 kwietnia 2024 r., wezwał „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu do złożenia wniosku o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w terminie 6 miesięcy od dnia doręczenia wezwania, określając jednocześnie jego zakres. Wezwanie do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zostało doręczone prowadzącemu w dniu 9 kwietnia 2024 r., zatem prowadzący instalację miał obowiązek wystąpić z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w terminie do 9 października 2024 r.

Pan Michał Wojtanek – pełnomocnik „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu, pismem bez numeru, z dnia 31 grudnia 2024 r. (data wpływu do UMWO – 31 grudnia 2024 r.), uzupełnionym przy pismach z dnia 7 stycznia 2025 r. (data wpływu do UMWO – 10.01.2025 r.) i 25 lutego 2025 r. (data wpływu do UMWO – 7.03.2025 r.), wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 20 marca 2014 r. nr DOŚ.7222.31.2013.JZ (ze zmianami) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K, w zakresie wskazanym w wezwaniu nr DOŚ-RPŚ.7222.10.3.2023.MWr z 4 maja 2023 r., wystosowanym po analizie warunków pozwolenia dokonanej po opublikowaniu konkluzji BAT w *odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych*, jak również w wezwaniu nr DOŚ-RPŚ.7222.5.1.2024.MWr z 5 kwietnia 2024 r. po okresowej analizie pozwolenia. Wniosek równocześnie stanowił odpowiedź na wezwanie Marszałka Województwa Opolskiego z dnia 1 lipca 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2024.MWr do usunięcia naruszeń posiadanego pozwolenia, zgodnie z którym, organ zobowiązał „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu, do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia, w zakresie o którym mowa w art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wystosowanym w ramach prowadzonego postępowania w sprawie ograniczenia tegoż pozwolenia.

Przedłożony wniosek obejmuje dostosowanie sposobu funkcjonowania instalacji oraz warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego do konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) *dla przetwórstwa metali żelaznych*, przyjętych na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych. Nowe wymogi BAT nakładają na prowadzącego instalację m. in. obowiązek dotrzymywania zaostorzonych granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL) do powietrza, wdrożenia regularnego monitoringu oraz zastosowania technik ograniczania emisji niezorganizowanych (poprzez hermetyzację procesów trawienia i cynkowania). Ponadto zakład jest zobowiązany do optymalizacji gospodarki odpadowej i surowcowej, ukierunkowanej na maksymalizację odzysku chemikaliów oraz ograniczenie strat cynku procesowego.

Wniosek obejmuje również zmiany dotyczące m.in. likwidacji procesu odcynkowania i wykorzystania wanny po odcynkowaniu do procesu kaskadowego płukania, dostawienia dwóch nowych wanien (jedna do odtłuszczania, druga do płukania) oraz doprecyzowania pojemności pozostałych wanien, weryfikację danych dotyczących liczby emitatorów, wielkości emisji z instalacji, a także wydłużenia czasu pracy instalacji.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów

metalowych) zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K eksploatowanej przez „STALKOR” Sp. z o.o. z siedzibą w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K”, opracowaną przez SOZOS Biuro Realizacji Ochrony Środowiska w Czeladzi – 1 egzemplarz,

- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- pełnomocnictwo udzielone Panu Michałowi Wojtankowi do reprezentowania Spółki.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 z późn. zm.) oraz z uwagi na właściwość miejscową, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wypełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.), zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej został przekazany Ministrowi Klimatu i Środowiska w dniu 10 stycznia 2025 r. przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.3.2025.MWr. Następnie, pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.3.2025.MWr z: 21 stycznia 2025 r., 11 marca 2025 r., 29 lipca 2025 r., 13 kwietnia 2026 r. i 28 maja 2026 r. Marszałek Województwa Opolskiego przesłał do Ministerstwa Klimatu i Środowiska uzupełnienia wniosku w wersji elektronicznej, które wpłynęły do organu: 7 stycznia 2025 r., 25 lutego 2025 r., 20 lipca 2025 r., 31 marca 2026 r. i 18 maja 2026 r.

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o *udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2026 r., poz. 670), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 1/2025) w dniu 3 stycznia 2025 r.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, nie jest stroną z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

W ocenie organu ochrony środowiska, zmiany w instalacji objęte przedmiotowym wnioskiem, nie mają charakteru zmiany istotnej w rozumieniu przepisów *Prawo ochrony środowiska*, gdyż nie wiążą się one ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko oraz nie powodują zwiększenia skali działalności wynikającej z tej zmiany, która sama w sobie kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ww. ustawy *Poś*.

Z uwagi na braki formalne złożonego wniosku, organ pismem z 24 stycznia 2025 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.3.2025.MWr wezwał pełnomocnika Spółki do jego uzupełnienia.

Stosownych uzupełnień, w zakresie wymogów formalnych, tzn. przedłożenia m.in.:

- dokumentu potwierdzającego, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000138214, sporządzony na dzień 5 marca 2025 r.,
- zaświadczeń o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*,
- dowodu wniesienia opłaty skarbowej za zmianę decyzji,
- potwierdzenia wniesienia opłaty skarbowej za udzielone pełnomocnictwo,

dokonano przy pismach z 25 lutego 2025 r. (wpływ do UMWO – 26.02.2025 r. i 7.03.2025 r.).

Wobec faktu, że wniosek spełnił kryteria formalne, organ pismem z 10 marca 2025 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.3.2025.MWr zawiadomił pełnomocnika Spółki o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), gdzie

całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K, jednocześnie informując o uprawnieniach Strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Ponieważ wniosek został złożony w wymaganym zakresie, tym samym prowadzenie postępowania w przedmiocie cofnięcia ww. decyzji, stało się bezprzedmiotowe. Stąd też, mając na względzie przepis art. 105 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, decyzją nr DOŚ-RPŚ.7222.30.2024.MWr z dnia 2 kwietnia 2025 r. umorzył postępowanie w sprawie cofnięcia, bez odszkodowania, pozwolenia zintegrowanego udzielonego „STALKOR” Sp. z o.o. decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 20 marca 2014 r. nr DOŚ.7222.31.2013.JZ (z późn. zm.) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K.

W związku z koniecznością analizy informacji i danych, niezbędnych do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, mając na względzie przepis art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2025 r., poz. 1691), pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.3.2025.MWr z: 10 marca 2025 r., 22 maja 2025 r., 28 lipca 2025 r., 4 września 2025 r., 26 listopada 2025 r., 27 stycznia 2026 r., 24 kwietnia 2026 r. i 26 czerwca 2026 r., organ zawiadomił pełnomocnika Spółki, że przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w ustawowym terminie i wyznaczył ostateczny termin załatwienia sprawy do 31 lipca 2026 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kpa*, organ poinformował Stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.3.2025.MWr z: 3 kwietnia 2025 r., 28 lipca 2025 r., 4 września 2025 r., 17 lutego 2026 r., 2 marca 2026 r., 4 marca 2026 r. i 30 kwietnia 2026 r. wzywał pełnomocnika Spółki do ich uzupełnienia.

W odpowiedzi na ww. wezwania pełnomocnik Zakładu uzupełnił wniosek o brakujące informacje przy pismach: bez numeru z dnia 20 lipca 2025 r. (wpływ do UMWO – 22 lipca 2025 r.), z dnia 29 grudnia 2025 r. (wpływ do UMWO – 9 lutego 2026 r.), 31 marca 2026 r. (wpływ do UMWO – 8 kwietnia 2026 r.) i 18 maja 2026 r. (wpływ do UMWO – 22 maja 2026 r.).

Mając na względzie zakres wnioskowanych zmian, Marszałek Województwa Opolskiego – pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.3.2025.MWr z 4 września 2025 r. – wezwał pełnomocnika Spółki do przedłożenia decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, w związku z planowaną zmianą w instalacji. Jako podstawę prawną organ przywołał art. 86 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2026 r., poz. 670), zgodnie z którym decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach wiąże organy wydające decyzje określające warunki korzystania ze środowiska.

Wnioskowana zmiana instalacji została zaplanowana w dwóch wariantach. W pierwszym przewidziano likwidację procesu technologicznego odcynkowania i wykorzystanie dotychczasowej wanny odcynkowiczej w procesie kaskadowego płukania wyrobów po trawieniu, a także likwidację emitora E3 znad tej wanny. Natomiast drugi wariant przebudowy zakładał zmianę układu procesowego poprzez montaż nowej wanny odtłuszczającej oraz zmianę pojemności roboczej pozostałych wanien.

W odpowiedzi przedstawiono pismo Prezydenta Miasta Opola nr OŚR.6220.59.2025.MKU z 25 listopada 2025 r., z którego wynika, że nie wydawał on nigdy decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla STALKOR Sp. z o.o. w Opolu, natomiast zmiana polegająca na wykorzystaniu wanny biorącej udział w procesie odcynkowania (likwidacja procesu), do procesu kaskadowego płukania wyrobów po procesie trawienia – nie wymaga uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach; a przebudowa polegająca na zmianie liczby i objętości wanien procesowych kwalifikowana będzie jako

przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, które będzie wymagało uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Biorąc pod uwagę powyższe, pełnomocnik Spółki, pismem bez numeru, z 29 grudnia 2025 r. (wpływ do UMWO – 9.02.2026 r.) wycofał wniosek w zakresie dostawienia dodatkowej wanny odtłuszczającej oraz zmiany pojemności wanien procesowych. Natomiast pismem z dnia 7 stycznia 2025 r. doprecyzował treść wniosku w zakresie czasu pracy instalacji, potwierdzając, że w tym obszarze nie nastąpią zmiany.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Spółkę danych organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.3.2025.MWr z dnia 17 lipca 2026 r., Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił pełnomocnika „STALKOR” Sp. z o.o. o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie, w siedzibie organu, przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

W wyznaczonym okresie do organu nie złożono żadnych uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

Po analizie przedłożonego wniosku wraz z uzupełnieniami, organ uznał go za kompletny i niniejszą decyzją, na podstawie art. 192, w związku z art. 215 i art. 216 ustawy Poś, dokonał odpowiednio zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (cynkowania wyrobów metalowych), zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K.

Po rozpatrzeniu wniosku organ ustalił co następuje:

Powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów chemicznych prowadzona jest w wannach o całkowitej pojemności wanien wynoszącej 87,55 m³, w tym w wannach procesowych oraz wannach przeznaczonych do płukania i chłodzenia.

W związku z likwidacją wanny do procesu odcynkowania i jej adaptacją na potrzeby płukania kaskadowego, zmianie uległy parametry technologiczne instalacji. W konsekwencji wprowadzonych zmian, całkowita pojemność wanien eksploatowanych w Zakładzie pozostała taka sama, jednakże zmniejszeniu uległa łączna objętość wanien procesowych z pojemności 63,55 m³ do 54,55 m³, a pojemność wanien przeznaczonych do płukania – wzrosła z 24 m³ do 33 m³.

Biorąc pod uwagę powyższe, niniejszą decyzją zmieniono dotychczasową treść sentencji po słowie „orzekam” w zakresie odnoszącym się do całkowitej objętości wanien procesowych eksploatowanych w instalacji. Również w punkcie I.1. pozwolenia, pn. „Rodzaj prowadzonej działalności”, dokonano zmian treści odnoszącej się do łącznej objętości eksploatowanych wanien procesowych oraz w punkcie I.3. pozwolenia, pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, zaktualizowano dane o pojemności obu grup urządzeń, wykreślono z opisu technologicznego proces odcynkowania, który nie jest już realizowany, doprecyzowano opis procesu płukania oraz zaktualizowano informacje znajdujące się w tabeli nr 1.

W związku ze zmianą pojemności wanien do płukania, zwiększeniu uległo zużycie m.in. kwasu solnego i wody amoniakalnej, wobec tego stosownych zmian dokonano w punkcie I.4.1. pozwolenia, pn. „Jednostkowe zużycie energii, surowców, materiałów i paliw”.

Niniejszą decyzją zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji oraz wyszczególniono cele na jakie woda w instalacji jest wykorzystywana. Powyższe związane jest z wprowadzeniem drugiej wanny do płukania.

Analizując przedmiotowy wniosek pod kątem ochrony powietrza atmosferycznego, zmiany w pozwoleniu zintegrowanym koncentrują się na dwóch obszarach: likwidacji jednego ze źródeł emisji

(emitora E3) – w związku z całkowitym wyłączeniem z eksploatacji wanny do odcynkowania oraz rewizji dotychczasowej dopuszczalnej wielkości emisji (pyłu, chlorowodoru, tlenków azotu oraz tlenku węgla), wynikającej bezpośrednio z konieczności wypełnienia obligatoryjnych wymogów decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych.

W związku z powyższym, organ w punkcie II.1.1. pozwolenia pn.: „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” usunął zapisy odnoszące się do emitora oznaczonego symbolem E3, stanowiącego odciąg znad wanny do odcynkowania.

Natomiast w punkcie II.1.2. pozwolenia pn.: „Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” organ, zgodnie z wnioskiem Strony, wyeliminował zapisy odnoszące się do wielkości emisji znad wanny do odcynkowania, obniżył wielkość dopuszczalnej emisji chlorowodoru z instalacji oraz wprowadził podział na czasookresy, wynikający z konieczności dotrzymania poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) - od dnia 5 listopada 2026 r.

Tym samym, w niniejszej decyzji określono wynikające z ww. konkluzji BAT, dopuszczalne wielkości emisji BAT-AEL, obowiązujące od dnia 5 listopada 2026 r., dla wprowadzanych do powietrza:

- pyłów pochodzących z cynkowania ogniowego jednostkowego po topnieniu – dla emitora E1 na poziomie 3,6 mg/Nm³, a dla emitora E6 na poziomie 2 mg/Nm³. Wartości te mieszczą się w zakresie wynikającym z konkluzji BAT FMP, tj. w przedziale <2 – 5 mg/Nm³ (jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek).
- chlorowodoru pochodzącego z wytrawiania i usuwania warstw przy użyciu kwasu chlorowodorowego w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego – dla emitatorów E2, E4 i E5 na poziomie 6 mg/Nm³, co mieści się w zakresie <2 – 6 mg/Nm³ określonym w konkluzjach BAT FMP (jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek).
- tlenków azotu pochodzących z nagrzewania wanny cynkowniczej przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym – dla emitora E7 na poziomie 108 mg/Nm³ oraz emitora E8 na poziomie 177 mg/Nm³, z zakresu 70 – 300 mg/Nm³ (jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek).
- tlenku węgla (wskaźnikowy poziom emisji CO) pochodzącego z nagrzewania wanny cynkowniczej przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym – dla emitora E7 na poziomie 77 mg/Nm³ oraz emitora E8 na poziomie 36 mg/Nm³. Dla emisji tlenku węgla, konkluzje BAT nie określają dopuszczalnej wielkości emisji, a jedynie wskazują wskaźnikowy poziom emisji CO – jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek mieszczący się w przedziale 10 – 100 mg/Nm³.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowa zmiana instalacji prowadzi bezpośrednio do ograniczenia jej uciążliwości i zmniejszenia oddziaływania na środowisko, do wniosku nie dołączono obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu.

Mając na uwadze charakter wprowadzanych zmian, polegających na likwidacji jednego z procesów oraz zmniejszeniu łącznej objętości wariantów procesowych, organ uznał za bezcelowe przeprowadzanie nowych obliczeń emisji. Przedmiotowa zmiana pozwolenia generuje spadek potencjalnego oddziaływania instalacji na środowisko (ograniczenie emisji chlorowodoru). Wobec braku ryzyka zwiększenia emisji lub wystąpienia nowych uciążliwości, dotychczasowe analizy pozostają aktualne i są wystarczające do oceny wpływu instalacji na otoczenie.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich istotnych źródeł hałasu, określił ich ilość, moce akustyczne oraz czas pracy w porze dnia i nocy. Z uwagi na wyłączenie emitora znad wanny do odcynkowania organ, zgodnie z wnioskiem strony, dokonał aktualizacji zapisów w punkcie II.2.1. pozwolenia, w zakresie zestawienia źródeł hałasu.

W związku ze zmianą miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego uchwałą Rady Miasta Opola Nr XI/188/19 z dnia 30 maja 2019 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu

zagospodarowania przestrzennego w rejonie Osiedla Metalchem w Opolu (Dz.Urz. Województwa Opolskiego z dnia 13 czerwca 2019 r., poz. 2058) w zakresie kwalifikacji terenu, na który może oddziaływać instalacja, organ dokonał aktualizacji zapisów w punkcie II.2.2. pozwolenia, poprzez dodanie pod tabelą, objaśnienia nr 2.

Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, uzupełnił pozwolenie zintegrowane o sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Spółka wskazała w przesłanej dokumentacji, że gospodarka odpadami na terenie instalacji nie ulegnie zmianie.

Mając na uwadze konieczność dostosowania instalacji do wymogów decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w *odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych*, wydanej zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, prowadzący instalację przedstawił sposoby spełnienia poszczególnych obowiązków określonych w ww. konkluzjach BAT FMP.

W przedłożonym wniosku dokonano oceny dotrzymywania wymogów konkluzji BAT. Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- wdrożenia zasad systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
- sporządzenia wykazu stosowanych chemikaliów i strumieni gazów odlotowych (BAT 2),
- opracowania systemu zarządzania chemikaliami (BAT 3),
- ograniczania emisji do gleby i wód gruntowych (BAT 4),
- wdrożenia planu zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (BAT 5),
- monitorowania zużycia wody, energii i materiałów (BAT 6),
- monitorowania emisji substancji do powietrza (BAT 7),
- ogólnej efektywności energetycznej zespołu urządzeń (BAT 10 i BAT 11),
- efektywnego wykorzystania materiałów (BAT 12, BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 18, BAT 60 i BAT 61),
- zoptymalizowania zużycia wody (BAT 19),
- ograniczania emisji pyłu, SO₂, NO_x, CO, Zn i HCl do powietrza (BAT 20, BAT 21, BAT 22, BAT 26 i BAT 62),
- ograniczania emisji hałasu (BAT 33),
- ograniczania ilości odpadów (BAT 34, BAT 35 i BAT 36).

Termin dostosowania przedmiotowej instalacji do ww. konkluzji BAT, upływa z dniem 4 listopada 2026 r., a z dniem 5 listopada 2026 r. instalacja ma obowiązek spełniać wymagania konkluzji BAT FMP. Biorąc pod uwagę, że nie rozpoczął się jeszcze okres, w którym instalacja ma obowiązek spełniać wymagania konkluzji BAT organ dokonując zmiany pozwolenia zintegrowanego, niniejszą decyzją ustalił warunki dla przedmiotowej instalacji wynikające z konkluzji w zakresie stosowanych technik obowiązujące od dnia 5 listopada 2026 r.

W przedłożonej dokumentacji pełnomocnik wnioskodawcy wykazał, że przedmiotowa instalacja, z dniem 5 listopada 2026 r. spełni wymagania ww. konkluzji BAT FMP.

W toku postępowania organ ustalił, że przedmiotowa instalacja na dzień wydania niniejszej decyzji nie spełnia jeszcze wszystkich wymogów określonych w konkluzjach BAT FMP. Dotyczy to w szczególności obowiązku wdrożenia i stosowania Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS), jak również obowiązków opracowania systemów i planów powiązanych z systemem EMS, np. obowiązku prowadzenia wykazu stosowanych chemikaliów i strumieni gazów odlotowych (BAT 2), obowiązku opracowania systemu zarządzania chemikaliami (BAT 3), wdrożenia planu zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (BAT 5), czy planu racjonalizacji zużycia energii (BAT 10).

Ponieważ czas na dostosowanie instalacji do nowych wymagań jeszcze nie upłynął, organ określił warunki techniczne i organizacyjne, wskazując dzień 5 listopada 2026 r. jako ostateczny termin, od którego prowadzący instalację ma obowiązek wdrożyć je i w pełni realizować.

W celu spełnienia BAT 19 FMP, prowadzący instalację jest zobowiązany do opracowania, w terminie do dnia 4 listopada 2026 r., Planu gospodarowania wodą i wdrożenia audytów gospodarki wodnej (BAT 19a). Ponadto w instalacji stosuje się BAT 19f, w zakresie stosowania płukania kaskadowego oraz BAT 19e, w zakresie ponownego wykorzystania wody do płukania.

Ze względu na fakt, że przedmiotowa instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków – wymogi konkluzji (FMP) dotyczące monitorowania oraz emisji do wody, tj.: BAT 8 – monitorowania emisji, BAT 30 – zmniejszenia ładunku zanieczyszczeń organicznych w wodzie zanieczyszczonej i BAT 31 – ograniczania emisji do wody wraz z poziomami emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do bezpośrednich i pośrednich zrzutów do odbiornika wodnego nie mają zastosowania.

Stosowane w instalacji rozwiązania w zakresie odtłuszczania spełniają wymogi BAT 12. Pozwalają one na optymalizację zużycia materiałów oraz skuteczne ograniczenie wytwarzania zużytych roztworów odtłuszczających.

We wniosku wykazano, że stosowane w przedmiotowej instalacji rozwiązania zwiększające efektywność wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczające wytwarzanie zużytego kwasu do wytrawiania spełniają wymogi BAT 13, poprzez ogrzewanie kwasów za pomocą odpornych na korozję wymienników ciepła, zanurzanych w kwasie do wytrawiania.

Strona we wniosku wykazała, że zwiększanie efektywności wykorzystania materiałów przy topnikowaniu i zmniejszanie ilości zużytego roztworu topnika przekazywanego do unieszkodliwiania będzie spełniało wymagania konkluzji BAT 15, poprzez płukanie obrabianego materiału po wytrawianiu, optymalizację procesu topnikowania poprzez monitorowanie składu topnika, minimalizowanie wydostawania się roztworu topnika poprzez odpowiedni czas oczekania i usuwanie żelaza przy zastosowaniu utleniania powietrzem lub z użyciem H_2O_2 i ponowne użycie roztworu topnika. Zgodnie z informacjami ujętymi w dokumentacji Spółka będzie monitorować poziom topnika poprzez badanie jego składu. W tym celu roztwór będzie systematycznie przekazywany do zewnętrznego laboratorium, celem określenia jego składu. W przypadku składu chemicznego kąpieli niezgodnego z normatywnym, jej skład będzie niezwłocznie korygowany. Natomiast ilość stosowanego środka do topnikowania będzie ograniczona do minimalnego poziomu, niezbędnego do osiągnięcia specyfikacji produktu. Z kolei minimalizowanie wydostawania się roztworu topnika odbywać się będzie poprzez zoptymalizowanie pracy operatora suwnic podnoszących elementy do ocynkowania.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem, w zakresie zwiększania efektywności wykorzystania materiałów w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego i zmniejszania ilości wytwarzania odpadów Spółka wdrożyła elementy obejmujące wymagane BAT 16, polegające na ograniczeniu powstawania kożucha żużlowego dennego poprzez stosowanie topnika o łagodnym działaniu trawiącym, zapobieganiu rozpryskom cynku przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym, zbieraniu rozprysków cynku i ich ponownemu wykorzystaniu oraz zmniejszeniu ilości wytwarzanego popiołu cynkowego poprzez unikanie niepotrzebnych zakłóceń kąpieli podczas produkcji.

Przedmiotowa instalacja spełnia wymagania konkluzji BAT 18 odnośnie ograniczenia ilości zużytego kwasu do wytrawiania przekazywanego do unieszkodliwiania, bowiem przekazuje go jako odpad wyspecjalizowanym firmom, gdzie poddawany jest odzyskowi. Odzyskiwane kwasy trafiają do ponownego użytku.

Niniejszą decyzją dookreślono metody jakie są stosowane na terenie Zakładu w celu ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami, zgodne z wymaganiami konkluzji BAT (FMP). Spółka, zgodnie z BAT 34 i BAT 35 stosuje techniki zmniejszające ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania. W terminie od 5 listopada 2026 r. Spółka będzie stosować filtr tkaninowy, co umożliwi zbieranie frakcji gruboziarnistej metali i tlenków metali, a następnie poddawanie ich recyklingowi przez podmioty zewnętrzne. W decyzji określono również, że w celu poprawy zdolności do recyklingu oraz zwiększenia potencjału odzysku pozostałości po cynkowaniu ogniowym, a także

unikania lub zmniejszenia zagrożenia dla środowiska związanego ze składowaniem pozostałości stosuje się techniki konkluzji BAT 36.

W przedmiotowej instalacji nie jest prowadzone teksturowanie rolek roboczych ani usuwanie warstw cynku, bowiem dotychczasowa wanna służąca do usuwania warstw cynku została zastąpiona wanną do kaskadowego płukania konstrukcji, dlatego BAT 37, BAT 58 i BAT 59 nie mają zastosowania.

Z przedłożonego wniosku wynika, że Spółka spełnia wymagania konkluzji BAT 60 poprzez zoptymalizowany czas zanurzenia i powolne wyjmowanie obrabianego materiału z kąpieli. Natomiast zwiększenie efektywności wykorzystania materiałów i tym samym zmniejszenie ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia ze zdmuchiwania nadmiaru cynku jest zgodny z BAT 61, poprzez usuwanie sopli w wyniku otrząsania wyrobów lub odmuchiwanie ich sprężonym powietrzem. Odpady te przekazywane są do celów odzysku podmiotom zewnętrznym, posiadającym odpowiednie decyzje z zakresu gospodarki odpadami.

We wniosku szczegółowo wykazano stosowane w instalacji techniki ograniczania emisji do powietrza, które zapewniają spełnienie wymagań konkluzji BAT FMP.

W celu zapobiegania emisji pyłu do powietrza w procesie ogrzewania wanny cynkowniczej, zgodnie z BAT 20, wykorzystywane jest paliwo o niskiej zawartości popiołu. Ponadto stosowanie czystego wsadu pozwala ograniczyć zjawisko porywania pyłu.

Aby zapobiegać emisji dwutlenku siarki do powietrza - do ogrzewania wanny cynkowniczej oraz suszarki stosowane jest paliwo o niskiej zawartości siarki, tj. gaz ziemny (zgodnie z BAT 21).

Wypełniając wymagania BAT 22 w zakresie zapobiegania emisji tlenków azotu oraz tlenku węgla do powietrza, ogrzewanie wanny cynkowniczej i suszarki realizowane jest za pomocą gazu ziemnego, przy jednoczesnym zapewnieniu optymalnych warunków procesu spalania.

W ramach BAT 22 konkluzje dla przetwórstwa metali nieżelaznych (FMP) określają wymagania dla zorganizowanej emisji do powietrza z procesu nagrzewania wanny cynkowniczej przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym. Powiązany z tą techniką poziom emisji (BAT-AEL) dla tlenków azotu (NO_x) wynosi 70–300 mg/Nm³, natomiast wskaźnikowy poziom emisji dla tlenku węgla (CO) mieści się w zakresie 10–100 mg/Nm³ (w obu przypadkach jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek).

Prowadzący instalację wykazał we wniosku, że eksploatacja instalacji pozwoli na dotrzymanie tych poziomów. Organ zweryfikował wnioskowane parametry pod kątem zgodności z unijnymi wymogami. Przeprowadzona analiza wykazała, że wnioskowane dopuszczalne poziomy emisji tlenków azotu (dla emitora E7 - 108 mg/Nm³ i emitora E8 - 177 mg/Nm³) oraz wskaźnikowy poziom emisji CO (dla emitora E7 - 77 mg/Nm³ i emitora E8 - 36 mg/Nm³) mieszczą się w ww. przedziałach.

W związku z powyższym, organ przyjął wnioskowane wielkości emisji i określił je w tabeli nr 4a, znajdującej się w punkcie II.1.2. pozwolenia o nazwie „Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” z datą obowiązywania od dnia 5 listopada 2026 r.

W odniesieniu do ograniczania emisji pyłu i cynku pochodzących z procesu cynkowania ogniowego po topnikowaniu, pełnomocnik strony wykazał, że w instalacji są już stosowane techniki zgodne z wytycznymi BAT 26, polegające na minimalizacji przenoszenia roztworu topnika oraz zlokalizowaniu odciągu powietrza możliwie jak najbliżej źródła emisji. W celu pełnego spełnienia wymagań określonych w BAT 26, wnioskodawca oświadczył, iż doposaży instalację w filtr tkaninowy, którego montaż i uruchomienie nastąpi do dnia 4 listopada 2026 r.

Organ zweryfikował wnioskowane przez stronę wielkości emisji dla pyłu (BAT-AEL), które od dnia 5 listopada 2026 r. będą obowiązywały na poziomie 3,6 mg/Nm³ dla emitora E1 oraz 2 mg/Nm³ dla emitora E6. Przeprowadzona analiza potwierdziła, że wartości te mieszczą się w zakresie BAT-AEL określonym w BAT 26 konkluzji FMP, wynoszącym <2–5 mg/Nm³. W odniesieniu do emisji cynku konkluzje nie określają poziomu BAT-AEL.

Mając na uwadze powyższe, organ przyjął wnioskowane wielkości emisji pyłu i usankcjonował je na tym poziomie w tabeli nr 4a w punkcie II.1.2. pozwolenia pn.: „Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”.

Wniosek zawiera również informacje odnoszące się do spełniania przez instalację wymogów konkluzji BAT 62, tj. rozwiązań stosowanych w zakładzie, mających na celu ograniczanie emisji chlorowodoru (HCl) do powietrza, powstającej na etapie procesu wytrawiania. W celu minimalizacji tego strumienia zanieczyszczeń, prowadzący instalację kontroluje parametry pracy instalacji (temperaturę i stężenie kwasu w kąpeli) oraz stosuje zamkniętą sekcję do podczyszczania z odciąganiem oparów.

Ocena wniosku wykazała, że instalacja wymaga jeszcze wdrożenia techniki wskazanej w BAT 62 lit. c, polegającej na oczyszczaniu na mokro gazów odlotowych, a następnie przepuszczaniu ich przez demister. Pełnomocnik strony zadeklarował, że pełne dostosowanie instalacji do wytycznych BAT 62 nastąpi w terminie do dnia 4 listopada 2026 r. Z uwagi na to, że planowany termin zapewnia płynne wdrożenie unijnych standardów przed wejściem w życie nowych limitów emisyjnych, organ przyjął stanowisko strony i określił ten wymóg jako wiążący warunek techniczny.

Poziom emisji powiązany z BAT 62 (BAT-AEL) dla zorganizowanych emisji chlorowodoru (HCl) do powietrza pochodzących z wytrawiania i usuwania warstw przy użyciu kwasu chlorowodorowego w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego wynosi dokładnie $< 2-6 \text{ mg/Nm}^3$.

We wniosku wykazano, że zastosowanie rozwiązań redukcyjnych zgodnych z BAT 62 – w szczególności oczyszczania gazów odlotowych na mokro – pozwoli na pełne dotrzymanie poziomów BAT-AEL. Dzięki wdrożeniu tych technologii, wielkość emisji chlorowodoru (HCl) na emitorach E2, E4 i E6 wyniesie maksymalnie 6 mg/Nm^3 .

Prowadzący instalację przedstawił techniki ograniczające emisję hałasu do środowiska określone w BAT 33, które stosuje na terenie zakładu. W związku z tym, zgodnie z art. 204 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska przed hałasem wynikające z konkluzji BAT.

Mając na uwadze powyższe, w niniejszej decyzji organ, zgodnie z wnioskiem Strony, w punkcie IV. pozwolenia o nazwie „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych, ustalił warunki eksploatacji instalacji spełniające wymagania konkluzji BAT FMP dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych*, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Treść punktu V. pozwolenia, pn.: „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii”, również została dostosowana do wymagań konkluzji BAT FMP. W sekcji tej zobowiązano prowadzącego instalację do opracowania planu racjonalizacji zużycia energii, przeprowadzania audytów energetycznych co najmniej raz w roku oraz sporządzania rocznego rejestru bilansu energetycznego. Ponadto określono poziom efektywności środowiskowej (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z cynkowaniem ogniowym jednostkowym. Dla przedmiotowej instalacji wynosi on $722,36 \text{ kWh/t}$, co mieści się w przedziale $300-800 \text{ kWh/t}$ wskazanym w konkluzjach BAT. Wskazane obowiązki w zakresie efektywności energetycznej oraz powiązane z nimi poziomy BAT-AEPL nałożono z terminem obowiązywania od dnia 5 listopada 2026 r.

W punkcie 12 niniejszej decyzji pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe”, w ramach monitoringu procesu technologicznego nałożono dodatkowe obowiązki monitorowania zużycia wody, energii oraz stosowanych materiałów, wynikające z wymogów konkluzji BAT 6. Natomiast, w części dotyczącej usytuowania stanowisk pomiarowych wskazano dwa nowe emitory, dla których określono wymagania w zakresie miejsc poboru próbek. Dotyczy to stanowisk do pomiaru wielkości emisji na emitorze pieca cynkowniczego (E7) oraz emitorze palnika wanień procesowych (E8). Ponadto, w sekcji dotyczącej monitorowania emisji do powietrza wprowadzono dwie osobne tabele regulujące kwestie monitoringu emisyjnego. Tabela nr 9 odnosi się

do parametrów i częstotliwości pomiarów obowiązujących do dnia 4 listopada 2026 r., a tabela nr 10 określa nowe warunki monitorowania – uwzględniające wymogi konkluzji BAT 7 – które zaczną obowiązywać z dniem 5 listopada 2026 r.

Zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z 11 października 2022 r. za spełnienie wymagań konkluzji BAT w zakresie monitorowania uznaje się prowadzenie monitorowania emisji zorganizowanych do powietrza co najmniej z podaną częstotliwością zgodnie z odpowiednimi normami EN, a w przypadku, gdy normy takie nie są dostępne, z normami ISO, normami krajowymi lub innymi normami międzynarodowymi zapewniającymi dane o równoważnej jakości naukowej.

Dlatego też, w niniejszej decyzji określono obowiązujące od 5 listopada 2026 r.: zakres, metodykę i częstotliwość wykonywania pomiarów emisji: pyłu ogółem, chlorowodoru, cynku, tlenków azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu oraz tlenku węgla – zgodnie z BAT 7 konkluzji FMP.

Organ, w niniejszej decyzji, zweryfikował również zapisy odnoszące się do monitoringu odpadów, bowiem Spółka wyposażona jest w wagę do ważenia odpadów i surowców, do masy 2 Mg. Organ zobowiązał również prowadzącego instalację do posiadania kwitów wagowych z ważenia odpadów u odbiorców odpadów.

Zakład objęty jest obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu w środowisku, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706), które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy Poś.

W punkcie VII. pozwolenia pn.: „Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu”, dookreślone zostały informacje sprawozdawcze – poprzez uwzględnienie emitorów E7 i E8, na których prowadzone będą pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Wprowadzenie wariantowości w części dotyczącej monitorowania emisji do powietrza, polegające na rozdzieleniu wymagań na okres do dnia 4 listopada 2026 r. oraz od dnia 5 listopada 2026 r., wpłynęło na ciągłość numeryczną dalszych części dokumentu (dodano dwie tabele, o numerach 9 i 10). W związku z tym numeracja pozostałych tabel uległa przesunięciu – dotychczasowa tabela nr 9 znajdująca się w punkcie VIII. pozwolenia otrzymała numer 11.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 1 pkt 8 i pkt 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2025 r., poz. 383 z późn. zm.).

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Za zmianę niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją I punkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 z późn. zm.) w wysokości 10 zł. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 9 stycznia 2025 r.

Zgodnie z art. 59 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.) podmiot wpisany do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy *o odpadach*, jest obowiązany do złożenia marszałkowi województwa wniosku o zmianę wpisu w rejestrze przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, w przypadku zmiany informacji zawartych

w rejestrze oraz zmiany zakresu prowadzonej działalności wymagającej wpisu do rejestru, w terminie 30 dni od dnia, w którym nastąpiła zmiana.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. Marszałka Województwa

Dyrektor

Departament Ochrony Środowiska

Mateusz Menzel

/podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

Otrzymuje:

/e-Doręczenia/

1. Pan Michał Wojtanek - pełnomocnik „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu
ul. Strzelecka 9
41-250 Czeladź
2. a.a. elektroniczne