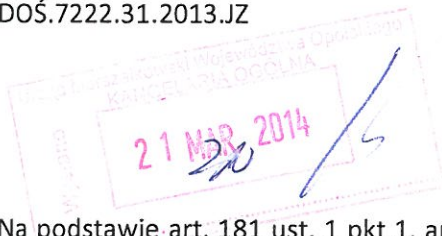


DOŚ.7222.31.2013.JZ

Opole, dnia 20 marca 2014 r.



DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 2 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku „STALKOR” Sp. z o. o., z 27.06.2013 r., bez numeru (wpływ do UMWO 27.06.2013 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98 K

orzekam

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, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

1. Rodzaj prowadzonej działalności

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

Wydajność instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego wynosi 3 300 Mg/rok ocynkowanych wyrobów.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 754-27-31-117,
Numer REGON: 532339614.

2. Lokalizacja instalacji

Zakład na którego terenie zlokalizowana jest instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym położona jest na działkach o numerach: 229/20, 229/21 k.m. 18, obręb Groszowice, które stanowią własność firmy.

3. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaliczono instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (ogniowego cynkowania wyrobów metalowych), o całkowitej objętości wanien procesowych wynoszącej 63,55 m³.

Ciąg technologiczny składa się z szeregu wanien, 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 odtłuszczenie,
- odcynkowanie,
- 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 będzie w wannach o całkowitej pojemności wanien wynoszącej 87,55 m³, w tym:

- wanien procesowych (do trawienia, odcynkowania, odtłuszczania, topnikowania i cynkowania zanurzeniowego) o pojemności 63,55 m³,
- wanien przeznaczonych do płukania i chłodzenia o pojemności 24 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 uchwyty 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 wannie technologicznej do czasu wyczerpania się jej właściwości odtłuszczająco-trawiących.

Odcynkowanie

Proces prowadzony jest w wannie o pojemności 9 m³, w kąpeli 2-12% HCl oraz w temperaturze otoczenia. Stosowany jest jedynie w przypadku wyrobów wadliwych, gdy należy z nich usunąć powłokę cynkową.

Trawienie

Proces odbywa się w dwóch wannach o pojemności 9 m³ każda, za pomocą 8-15% 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 własności 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 utrzymywać kąpiel trawiącą na poziomie:

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

Płukanie

Proces odbywa się w wannie o pojemności 12 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.

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. Wanna ogrzewana jest elektrycznie. W przypadku wystąpienia awaryjnego braku zasilania zastosowane będą agregaty prądotwórcze o mocy 200 kW do podtrzymania cynku w wannie cynkowniczej w stanie roztopionym. Kąpiel cynkowa zawiera zwykle bardzo małe ilości innych metali, które będą stanowić zanieczyszczenie cynku lub są dodawane jako dodatki stalowe. Skład kąpeli to:

- cynk ≈ 99,1 % 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.

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 80 l/rok i preparatów zawierających cynk w ilości do 1 000 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 kąpeli	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.	Odcynkowanie	Kwas solny 2-12% HCl	Temperatura otoczenia	30-60
3.	Trawienie I	Kwas solny 8-15% 2-12% Fe	20-30	10-30
4.	Trawienie II	Kwas solny 8-15% 2-12% Fe	20-30	10-30

- chłodzenie 72 m³/rok,
 - mycie w technologii (obejmujące mycie wanien podczas wymiany kąpeli) 30 m³/rok.
- Łączna ilość wykorzystywanej wody na potrzeby technologiczne wynosi 280 m³/rok.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 3.

Lp.	Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródła					
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość wypływu gazów	Przepływ gazów	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[m ³ /h]	[K]	[h/rok]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego								
1.	E1	Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego - eksploatacja bez pokryw	18,0	1,2	6,9	28 160	300	2700
		Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego - eksploatacja z pokrywami						900
2.	E2	Odciąg miejscowy znad wanny do odtłuszczenia	8,2	0,14	K=0	5 150	300	3600
3.	E3	Odciąg miejscowy znad wanny do odcynkowania	8,2	0,14	K=0	5 150	313	3600
4.	E4	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	8,2	0,14	K=0	5 150	313	3600
5.	E5	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	8,2	0,14	K=0	5 150	313	3600
6.	E6	Odciąg miejscowy znad wanny do topnikowania	8,2	0,14	K=0	5 150	313	3600
7.	E7	Wentylator ogólny hali nad wanną do odtłuszczenia, odcynkowania, płukania i trawienia	8,0	0,25	K=0	3 200	313	3600 ⁽¹⁾
8.	E8	Wentylator ogólny hali nad wanną do topnikowania oraz suszenie	8,0	0,25	K=0	3 200	313	3600 ⁽¹⁾
9.	E9	Wentylator ogólny hali nad wanną cynkowniczą - eksploatacja bez pokryw	8,0	0,25	K=0	3 200	293	2700 ⁽¹⁾
		Wentylator ogólny hali nad wanną cynkowniczą - eksploatacja z pokrywami						900
10.	E10	Wentylator ogólny hali	8,0	0,25	K=0	3 200	293	3600 ⁽¹⁾
11.	E11	Wentylator ogólny hali	8,0	0,25	K=0	3 200	293	3600 ⁽¹⁾

Objaśnienie:

- (1) - w tym czas nanoszenia poprawek farbami, który odbywa się przez 256 h/rok.

1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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	0,0282	0,0282
			Chlorowodór	0,1123	0,1123
			Amoniak	0,0562	0,0562
			Cynk	0,0011	0,0011
			Ołów	0,00002	0,00002
			Żelazo	0,0006	0,0006
		Odciąg miejscowy z pieca cynkowniczego - eksploatacja z pokrywami	Pył ogółem	0,0070	0,0070
			Chlorowodór	0,0281	0,0281
			Amoniak	0,0141	0,0141
			Cynk	0,0004	0,0004
			Ołów	0,000007	0,000007
			Żelazo	0,0002	0,0002
2.	E2	Odciąg miejscowy znad wanny do odtłuszczenia	Chlorowodór	0,02016	0,02016
3.	E3	Odciąg miejscowy znad wanny do odcynkowania	Chlorowodór	0,02052	0,02052
4.	E4	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	Chlorowodór	0,02052	0,02052
5.	E5	Odciąg miejscowy znad wanny do trawienia	Chlorowodór	0,02052	0,02052
6.	E6	Odciąg miejscowy znad wanny do topnikowania	Pył ogółem	0,0207	0,0207
			Amoniak	0,0108	0,0108
7.	E7	Wentylator ogólny hali nad wanną do odtłuszczenia, odcynkowania, płukania i trawienia	Pył ogółem	0,013	0,013
			Chlorowodór	0,0126	0,0126
			Amoniak	0,00648	0,00648
			Aceton	0,1296	0,1296
			Ksylen	0,0641	0,0641
			Węglowodory aromatyczne	0,126	0,126
			Węglowodory alifatyczne	0,00936	0,00936
8.	E8	Wentylator ogólny hali nad wanną do topnikowania oraz suszenie	Pył ogółem	0,0207	0,0207
			Chlorowodór	0,0126	0,0126
			Amoniak	0,00648	0,00648
			Aceton	0,1296	0,1296
			Ksylen	0,0641	0,0641
			Węglowodory aromatyczne	0,126	0,126

			Węglowodory alifatyczne	0,00936	0,00936
9.	E9	Wentylator ogólny hali nad wanną cynkowniczą - eksploatacja bez pokryw	Pył ogółem	0,0032	0,0032
			Chlorowodór	0,0126	0,0126
			Amoniak	0,00648	0,00648
			Cynk	0,0011	0,0011
			Ołów	0,0000024	0,0000024
			Żelazo	0,00000027	0,00000027
			Aceton	0,1296	0,1296
			Ksilen	0,0641	0,0641
			Węglowodory aromatyczne	0,126	0,126
			Węglowodory alifatyczne	0,00936	0,00936
		Wentylator ogólny hali nad wanną cynkowniczą - eksploatacja z pokrywami	Pył ogółem	0,0008	0,0008
			Chlorowodór	0,00324	0,00324
			Amoniak	0,00144	0,00144
			Cynk	0,0004	0,0004
Ołów	0,0000008		0,0000008		
Żelazo	0,00000009		0,00000009		
10.	E10	Wentylator ogólny hali	Pył ogółem	0,0054	0,0054
			Chlorowodór	0,01188	0,01188
			Amoniak	0,00648	0,00648
			Aceton	0,1296	0,1296
			Ksilen	0,0641	0,0641
			Węglowodory aromatyczne	0,126	0,126
			Węglowodory alifatyczne	0,00936	0,00936
11.	E11	Wentylator ogólny hali	Pył ogółem	0,0054	0,0054
			Chlorowodór	0,01188	0,01188
			Amoniak	0,00648	0,00648
			Aceton	0,1296	0,1296
			Ksilen	0,0641	0,0641
			Węglowodory aromatyczne	0,126	0,126
			Węglowodory alifatyczne	0,00936	0,00936
12.	Emisja z instalacji w Mg/rok	Pył ogółem	0,3265		
		Chlorowodór	0,8358		
		Amoniak	0,3154		
		Cynk	0,0066		
		Ołów	0,0000675		
		Żelazo	0,0018		
		Aceton	0,17		
		Ksilen	0,082		

		Węglowodory aromatyczne	0,1615
		Węglowodory alifatyczne	0,012

2. Emisja hałasu do środowiska

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

Tabela nr 5. Źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Lp.	Źródło hałasu	Rozkład czasu pracy dla doby
Źródła punktowe		
1.	Wentylator pieca do cynkowania	24h
2.	Wentylator dwc40 znad wanny odtłuszczania	24h
3.	Wentylator dwc40 znad wanny trawienia 1	24h
4.	Wentylator dwc40 znad wanny trawienia 2	24h
5.	Wentylator dwc40 znad wanny trawienia 3	24h
6.	Wentylator dwc40 znad wanny topnikowania	24h
7.	Wentylator dachowy das250 ogólny hali 1	24h
8.	Wentylator dachowy das250 ogólny hali 2	24h
9.	Wentylator dachowy das250 ogólny hali 3	24h
10.	Wentylator dachowy das250 ogólny hali 4	24h
11.	Wentylator dachowy das250 ogólny hali 5	24h
12.	Komin kotłowni olejowej	24h
13.	Komin pieca do cynkowania	24h
Źródła typu budynek		
14.	Hala produkcyjna	24h

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

Tabela nr 6. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu

Lp.	Oznaczenie terenów zgodnie z planem zagospodarowania przestrzennego*	Opis terenu według tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			$L_{Aeq D}$	$L_{Aeq N}$
1.	6MW- tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej	3a- tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
2.	95MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	2a – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

* na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego uchwałą Nr XI/105/07 Rady Miasta Opola z dnia 26 kwietnia 2007 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Groszowice - Metalchem w Opolu

3. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych do środowiska.

4. Emisja odpadów

4.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 7.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadu
Odpady niebezpieczne					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	90,00	Nie występuje magazynowanie. Bezpośredni odbiór cysternami lub w paletopojemnikach 1000 l	odzysk
2.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	2,00	Nie występuje magazynowanie. Bezpośredni odbiór cysternami lub w paletopojemnikach 1000 l	unieszkodliwianie
3.	11 05 04*	Zużyty topnik	15,00	Nie występuje magazynowanie. Bezpośredni odbiór w paletopojemnikach 1000 l	odzysk
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych (np. po farbie cynkowej i olejach, smarach i sprayach)	0,50	W oznakowanych pojemnikach na terenie magazynu	odzysk / unieszkodliwianie
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,50	W oznakowanych pojemnikach na terenie magazynu	odzysk
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,09	W oznakowanych pojemnikach na terenie magazynu	unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	11 05 01	Cynk twardy	40,0	W stalowych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej	odzysk
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	70,0	W big-bagach w wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej	odzysk
3.	17 04 05 ¹⁾	Żelazo i stal	80,0	Kontener na placu	odzysk

- 1) odpady, które mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędących przedsiębiorcami zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527 z późn. zm.)

4.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 8.

Lp.	Kod odpadu	Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 01 05*	<p>Kwasy trawiące z wanien technologicznych (kwaśne odtłuszczenie i trawienie). W skład odpadu należy zaliczyć: - wodny roztwór kwasu chlorowodorowego ok. 100 g/l; - $ZnCl_2$ – maks. 40 g/l, - Fe – ok. 120 g/l Substancja żrąca, powoduje oparzenia, drażniąca, działa toksycznie na drogi oddechowe. Substancja powodująca korozję metali. Zagrożenie dla środowiska: produkt niebezpieczny dla środowiska, działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym. Stan odpadu ciekły. Właściwości odpadów powodujące, że są one odpadami niebezpiecznymi: H4, H5, H6, H8, H14 zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.).</p>
2.	11 01 13*	<p>Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne. W skład odpadu należy zaliczyć: - wodny roztwór kąpieli technologicznych, zawierający kąpiel odtłuszczającą i przereagowane oleje usunięte z powierzchni oczyszczanych wyrobów lub osad z dna wanny odtłuszczającej. Stan odpadu ciekły z osadem. Właściwości odpadów powodujące, że są one odpadami niebezpiecznymi: H4, H5, H6, H8, H14 zgodnie z załącznikiem nr 3 do ww. ustawy o odpadach.</p>
3.	11 05 04*	<p>Zużyty topnik z wanny technologicznej (topnikowanie). W skład odpadu wchodzi: Wodny roztwór soli dwuskładnikowej chlorku cynku (20-30%) oraz chlorku amonu (30-50%) i tlenku cynku (20-30%) o stężeniu 400 g/l kąpieli technologicznych. Stan odpadu ciekły. Właściwości odpadów powodujące, że są one odpadami niebezpiecznymi: H5, H6, H8, H14 zgodnie z załącznikiem nr 3 do ww. ustawy o odpadach.</p>
4.	15 01 10*	<p>Do opakowań zaliczyć można opakowania po farbach, lakierach i dodatkach. Zanieczyszczenia pozostające w opakowaniach stanowią pozostałości chemikaliów wykorzystywanych w oczyszczalni oraz mieszaniny spoiwa polimerowego, pigmentów, wypełniaczy i rozpuszczalników organicznych. Stan odpadu stały. W skład odpadu należy zaliczyć: - cynk sproszkowany – pył cynkowy 60-70 % (stabilizowany), - solwent nafta (ropa naftowa), lekka zawierająca węglowodory aromatyczne (20-40%), - ksylen (mieszanina izomerów) 1- <12,5 %, - solwent nafta (ropa naftowa), lekka zawierająca węglowodory alifatyczne średnie 1- <10 %. Właściwości odpadów powodujące, że są one odpadami niebezpiecznymi: H3-B, H4, H5, H14 zgodnie z załącznikiem nr 3 do ww. ustawy o odpadach.</p>
5.	15 01 11*	<p>Różne opakowania po substancjach niebezpiecznych – aerozolech, szczególnie po farbie cynkowej i cynku w sprayu zawierających cynk sproszkowany i resztki węglodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości odpadów powodujące, że są one odpadami niebezpiecznymi: H3-B, H4, H5, H14 zgodnie z załącznikiem nr 3 do ww. ustawy o odpadach.</p>
6.	15 02 02*	<p>Rękawice, ubrania, czyściwa zabrudzone olejami, smarami, farbami, ze względu na zawartość szkodliwych substancji podlega szczególnemu traktowaniu – jako odpad niebezpieczny. Najczęściej są to: - czyściwo - tkaniny z tworzyw naturalnych, - sorbenty - wykonane są najczęściej na bazie hydrofobowych materiałów mineralnych lub organicznych adsorbującymi zanieczyszczenia organiczne; mają postać stałą, sypką; zaolejony sorbent będzie powstawał jedynie w sytuacjach likwidacji ewentualnych wycieków, sorbent</p>

		może być wykorzystywany wielokrotnie, aż do całkowitego nasycenia go substancjami organicznymi. Stan odpadu stały. Właściwości odpadów powodujące, że są one odpadami niebezpiecznymi: H3-B, H4, H5, H14 zgodnie z załącznikiem nr 3 do ww. ustawy o odpadach.
7.	11 05 01	Twardy cynk z wanny cynkowania zanurzeniowego. Odpad (kamień galwaniczny) gromadzi się na dnie wanny cynkowniczej, stop cynku z żelazem, składa się głównie z cynku (95-97%) i żelaza (2-4%). Odpad niebiodegradowalny, inny niż niebezpieczny, o bardzo dobrych właściwościach chemicznych i mechanicznych. Odpad stały.
8.	11 05 02	Popiół cynkowniczy z wanny cynkowania zanurzeniowego. Odpad ten w postaci popiołu cynkowego (powstaje na powierzchni lustra cynku; Składa się głównie z cynku ok. 60-90% i 0,3-0,5% żelaza). Spoielony proszek, niebiodegradowalny. Odpad inny niż niebezpieczny, o bardzo dobrych właściwościach chemicznych i mechanicznych, stały.
9.	17 04 05	Drut z podwieszania elementów do cynkowania do trawers, haki, zawieszki oraz inne elementy oprzyrządowania technologicznego a także zużyte elementy żelaza i stali. Skład powstających odpadów : mieszanka żelaza z węglem, oraz z domieszką miedzi lub brązu. Wytrzymałe i twarde. Odpady te nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad stały, podatny na utlenianie, nietoksyczny. Odpad podatny na korozję.

4.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności zakładu magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia. Dopuszcza się, zgodnie z przepisami, przekazywanie odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, obecnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. nr 75, poz. 527 z późn. zm.).

4.4. Transport odpadów będzie realizowany środkami transportu podmiotów zewnętrznych posiadających stosowne zezwolenia.

5. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Popłuczyny z mycia wanien podczas wymiany kąpeli są przekazywane odbiorcom odpadów razem z zużytymi kąpielami. Natomiast zwracane wody technologiczne, które są kilkakrotnie wykorzystywane w procesie są następnie przekazywane jako zużyte kąpiele firmom specjalistycznym jako odpady.

6. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń podstawowych, rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane. W instalacji będzie przebiegał proces cynkowania z odtłuszczaniem kwaśnym.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach oraz warunki emisji

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Wszystkie zmiany w pracy instalacji spowodowane będą pracą instalacji ze zmniejszoną wydajnością w okresach świątecznych, zmniejszoną ilością zleceń na cynkowanie, chwilowym przestojem lub zatrzymaniem spowodowanym remontem oraz uruchamianiem po remoncie któregoś z urządzeń linii technologicznej. Podczas omawianych przypadków nie występuje wyższa niż w warunkach

normalnych emisja gazów i pyłów do powietrza, ilość zanieczyszczeń wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, ilość wytwarzanych odpadów oraz emisja hałasu do środowiska.

IV. Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

1. Rozwiązania zapewniające ochronę wód powierzchniowych i podziemnych, tj:

- ograniczenie zużycia wody do potrzeb technologicznych poprzez wtórne wykorzystanie wód płuczących do przygotowania świeżej kąpeli trawiącej lub odtłuszczającej,
- wykonanie dróg dojazdowych i manewrowy ze szczelnego podłoża (kostki brukowej),
- wyposażenie hali, w której znajdują się wanny do obróbki chemicznej w szczelną podłogę wykonaną z materiału odpornego na działanie kwasów, bez odprowadzeń do kanalizacji deszczowej i sanitarnej, zabezpieczona progami w celu uniknięcia wypływaną ewentualnie rozlanych roztworów chemicznych i wyposażona w pomosty z materiałów chemoodpornych,
- umieszczenie wanien technologicznych 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 rodzajów odpadów,
- utrzymywanie instalacji w stanie nie stwarzającym zagrożenia powstania poważnej awarii,
- odprowadzanie zanieczyszczonych wód opadowych i roztopowych pochodzących z placów, dróg obiektu i dachu 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 wyeliminowanie stosowania dodatkowych kąpeli płuczających, przez co ograniczona jest ilość wykorzystywanej wody i wyeliminowano możliwość powstawania ścieków technologicznych.

2. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj:

- stosowanie odciągów miejscowych znad wanien: do usuwania powłok cynkowniczych, do odtłuszczania, do wytrawiania, do odcynkowania 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 następną kąpiel zawierała składniki kąpeli poprzedniej, celem skrócenia procesu płukania wyrobów pomiędzy kolejnymi wannami,
- stosowanie energii elektrycznej do podgrzewania wanien i pieca cynkowniczego.

3. Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami, tj:

- 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 użycia w celach przemysłowych, bądź nieprzemysłowych,
- opracowanie optymalnych sposobów postępowania z nowymi rodzajami odpadów.

4. Instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko

V. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana będzie poprzez:

- zastosowanie silników nowszej generacji o wyższej sprawności (surnica),
- 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,
- minimalizacja strat energetycznych przy zasilaniu instalacji prądem 3-fazowym,
- prowadzenie odpowiedniej konserwacji układów elektrycznych zasilających wanny technologiczne,
- zmniejszenie spadków napięcia w przewodach zasilających,
- stosowanie nowoczesnych, bardziej wydajnych prostowników.

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe

1. Monitoring procesu technologicznego

W ramach monitoringu istotnego z punktu widzenia ochrony środowiska monitoruje się w formie rejestru:

- zużycie surowców,
- zużycie wody na cele technologiczne, za pomocą wodomierza i podlicznika zainstalowanych w studziencie w hali - ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego określana będzie na podstawie wskazań wodomierza oraz podlicznika,
- zużycie energii elektrycznej,
- zużycie substancji chemicznych do odtłuszczenia, trawienia, topnikowania, inhibitorów korozji.

2. Monitoring emisji

2.1. Pomiary emisji zanieczyszczeń

Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z:

- emitora nr E1 w zakresie:
 - emisji pyłu, zgodnie z metodą grawimetryczną,

- emisji chlorowodoru, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 1911:2011 „Emisja ze źródeł stacjonarnych - Oznaczenie stężenia masowego chlorków gazowych wyrażonych jako HCl - Standardowa metoda odniesienia”,
- emisji amoniaku, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub inną metodą optyczną z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849,
- emisji cynku, zgodnie z metodą spektrometrii absorpcji atomowej lub metodą atomowej spektrometrii ze wzbudzeniem plazmowym,
- emisji ołowiu, zgodnie z metodą spektrometrii absorpcji atomowej lub metodą atomowej spektrometrii ze wzbudzeniem plazmowym,
- emisji żelaza, zgodnie z metodą spektrometrii absorpcji atomowej lub metodą atomowej spektrometrii ze wzbudzeniem plazmowym;
- emitora nr E2, E3, E4, E5 w zakresie:
 - emisji chlorowodoru, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 1911:2011 „Emisja ze źródeł stacjonarnych - Oznaczenie stężenia masowego chlorków gazowych wyrażonych jako HCl - Standardowa metoda odniesienia”;
- emitora nr E6 w zakresie:
 - emisji pyłu, zgodnie z metodą grawimetryczną,
 - emisji amoniaku, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub inną metodą optyczną z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849.

Pomiary emisji z ww. emitorów prowadzić należy z częstotliwością raz do roku począwszy od roku 2014.

Pobór próbek gazów odlotowych należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-Z-04008-4:1999 – „Ochrona czystości powietrza. Pobieranie próbek. Pobieranie próbek gazów odlotowych o parametrach zbliżonych do powietrza i ich przygotowanie do analizy metodą chromatografii gazowej” oraz zgodnie z instrukcją obsługi aktualnie stosowanej aparatury kontrolno-pomiarowej.

Pomiarami należy objąć także wartości odniesienia jak:

- prędkość przepływu gazów lub ciśnienie dynamiczne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 10%,
- temperatura gazów odlotowych - dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru ± 5 K,
- ciśnienie statyczne lub bezwzględne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru ± 10 Pa,
- wilgotność bezwzględna gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazów - dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 10%.

2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Króćce pomiarowe zainstalować na emitorach nr E1, E2, E3, E4, E5 i E6 zgodnie z wymaganiami „Polskiej Normy PN-Z-04030-7 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Konieczne jest również, aby stanowiska pomiarowe usytuowane były w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.

Na emitorach nr E7, E8, E9, E10 i E11 brak technicznej możliwości zainstalowania króćców pomiarowych emisji spełniających wymogi normy PN-Z-04030-7.

VII. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii, w tym pomiarów emisji

Wyniki monitoringu procesu technologicznego oraz monitoringu w zakresie emisji do powietrza przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

VIII. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. nr 58, poz.535), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Potencjalnymi awariami wpływającymi na funkcjonowanie instalacji mogą być zagrożenia lokalne, związane z możliwością wystąpienia awarii urządzeń technologicznych lub zdarzeń wynikających z błędów ludzkich, takich jak:

- pożar,
- powódź,
- wycieki kwasów itp.

Występujące podczas pożaru emisje związane będą ze spalaniem materiałów łatwopalnych oraz części palnych maszyn i urządzeń, tj. guma, farby itp.

Zakład posiada procedury, które zapewniają odpowiednią gotowość reagowania na awarie związane z zagrożeniem dla osób lub osób i środowiska. Procedury obejmują takie elementy jak:

- identyfikacja zagrożeń,
- stała weryfikacja i nadzór nad możliwością wystąpienia zagrożeń,
- kontrole prewencyjne urządzeń i sprzętu,
- postępowanie w wypadku awarii,
- ewakuacja pracowników,
- próbne alarmy.

Do środków technicznych zapewniających zabezpieczenie środowiska przed skutkami awarii stosowanych w cynkowni należą:

- brak magazynowania substancji niebezpiecznych w dużych ilościach, wanny procesowe będą napełniane bezpośrednio z cystern dostawców,
- umieszczenie wanien technologicznych w kwasoodpornej misie ociekowej, mogącej pomieścić całą objętość wanny w przypadku jej uszkodzenia,
- zadaszenie i szczelne posadzki wszystkich pomieszczeń.

Zapobieganie awariom polega na monitorowaniu przebiegu procesów, stanu urządzeń i instalacji, obsługi technicznej i podjęciu kroków zmierzających do usunięcia ewentualnych nieprawidłowości, realizacji okresowych przeglądów i remontów.

Podczas wystąpienia stanu awaryjnego w instalacji pieca cynkowniczego w przypadku braku zasilania elektrycznego uruchamiany jest agregat prądotwórczy o mocy 200 kW, bądź mechanicznego uszkodzenia wanny technologicznej, cała kąpiel technologiczna gromadzi się w kwasoodpornej misie ociekowej, skąd przez uprawnione osoby jest przepompowywana systemem rurociągów do zbiorników retencyjnych.

Wykaz potencjalnych awarii wraz ze wskazaniem miejsc ich zaistnienia oraz sposobami postępowania w przypadku wystąpienia, z uwzględnieniem specyfiki zakładu zawarto w tabeli nr 9.

Tabela nr 9. Identyfikacja potencjalnych zdarzeń awaryjnych

Lp.	Potencjalna awaria	Miejsce zaistnienia awarii	Wskazane sposoby postępowania w przypadku zaistnienia awarii
1.	Niekontrolowany wyciek kwaśnych roztworów technologicznych z wanien procesowych, np. na skutek uszkodzenia wanny.	Hala cynkowni	Zakładowy „Plan postępowania w sytuacjach awaryjnych”, listopad 2012 r., zatwierdzony przez Prezesa Zarządu. Zał. nr 2 – Instrukcja postępowania na wypadek stwierdzenia niekontrolowanego wycieku kwaśnych lub alkalicznych roztworów technologicznych z wanien procesowych (np. na skutek uszkodzenia wanny).

2.	Wydostanie się materiałów sypkich lub ciekłych podczas ich rozładunku	Drogi komunikacyjne Hala produkcyjna i inne pomieszczenia	Zakładowy „Plan postępowania w sytuacjach awaryjnych”, listopad 2012 r., zatwierdzony przez Prezesa Zarządu. Zał. nr 3 – Instrukcja postępowania na wypadek wydostania się materiałów sypkich lub ciekłych podczas ich rozładunku.
3.	Ekstremalne sytuacje pogodowe – huragany, ulewy, powodzie itp.	Wszystkie obiekty Zakładu	Zakładowy „Plan postępowania w sytuacjach awaryjnych”, listopad 2012 r., zatwierdzony przez Prezesa Zarządu. Zał. nr 4 – Instrukcja postępowania na wypadek awarii spowodowanych ekstremalnymi sytuacjami pogodowymi – huragany, oberwania chmur, powodzie itp.).

IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Nie przewiduje się likwidacji Zakładu w ciągu najbliższych 10 lat.

Jeżeli zajdzie taka konieczność w przyszłości, prace będą prowadzone zgodnie z obowiązującymi wówczas przepisami w zakresie ochrony środowiska. Działania które zostaną podjęte w przypadku zakończenia funkcjonowania instalacji będą obejmowały m.in.:

- zabezpieczenie systemów kanalizacyjnych,
- unieszkodliwienie nagromadzonych odpadów lub przekazanie ich podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia do ich dalszego przetwarzania,
- wykonanie prac rozbiórkowych przez firmę zewnętrzną pod nadzorem osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska,
- zlikwidowanie urządzeń zanieczyszczonych substancjami chemicznymi poprzez oddanie ich do przetworzenia, jeżeli niemożliwa okaże się ich sprzedaż,
- niewykorzystane substancje chemiczne przekazane zostaną do wykorzystania w innych instalacjach lub do unieszkodliwienia przez firmy zewnętrzne,
- w przypadku rozbiórki obiektu budowlanego, po zakończeniu prac przeprowadzone zostaną badania gruntu pod kątem określenia ewentualnego zanieczyszczenia substancjami charakterystycznymi dla prowadzonego procesu przemysłowego, tj. metalami ciężkimi (Zn, Pb, Cd).

Spółka posiada środki, które w razie konieczności umożliwią trwałe zamknięcie zakładu i jego rozbiórkę w sposób bezpieczny dla środowiska.

X. Termin obowiązywania pozwolenia

Ustala się czas obowiązywania pozwolenia do 19 marca 2024 r.

Uzasadnienie

„STALKOR” Sp. z o.o. z siedzibą w Opolu zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem z 27.06.2013 r., bez numeru (wpływ do UMWO 27.06.2013 r.) o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K.

Do wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³” sporządzone przez Zakład Projektowo-Usługowy HI-EKO Halina i Zbigniew Juszczak (2 egzemplarze) wraz z załącznikami,
- oświadczenie o wielkości przedsięwzięcia,

- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej,
- dowód wniesienia opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm. - zwaną dalej ustawą Poś), w związku z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055), instalacja eksploatowana na terenie „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Poś, w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Dołączając do wniosku dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w kwocie 2 100 zł, Spółka wypełniła formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy Poś.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymagań określonych w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska, dlatego organ pismami nr DOŚ.7222.31.2013.JZ: z 22 lipca 2013 r., z 25 lipca 2013 r., z 1 października 2013 r., z 28 listopada 2013 r., z 29 stycznia 2014 r. oraz z 7 lutego 2014 r. wezwał wnioskodawcę do przedłożenia dodatkowych wyjaśnień i informacji.

Wnioskodawca uzupełnił wniosek o brakujące informacje pismami, bez numeru: z 29.07.2013 r. (wpływ do UMWO 31.07.2013 r.), z 9 sierpnia 2013 r. (wpływ do UMWO 12.08.2013 r.), z 15 października 2013 r. (wpływ do UMWO 17.10.2013 r.), z 23.12.2013 r. (wpływ do UMWO 23.12.2013 r.) oraz z 24.02.2014 r. (wpływ do UMWO 26.02.2014 r.).

Spełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy Poś organ przy piśmie nr DOŚ.7222.31.2013.JZ z 18.07.2013 r. przesłał elektroniczną wersję wniosku Ministrowi Środowiska wraz ze skanem dowodu wniesienia opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś, obowiązkiem zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji znajdujących się na terenie „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia, w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego w Opolu. Informację powyższą zamieszczono: w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego - 31 lipca 2013 r., na tablicy ogłoszeń w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego – 31 lipca 2013 r., w Gazecie Wyborczej – 6 sierpnia 2013 r. oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Opole – 31 lipca 2013 r. W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego w Opolu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie kompletnego już wniosku, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 i art. 201 ust. 1 ustawy Poś, udzielono „STALKOR” Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (instalacja do ogniowego cynkowania wyrobów metalowych), gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami zawartymi w art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5 i art. 202 ust. 1, 2 i 4, art. 211 ust. 2 oraz art. 224 ust. 1, 2 ww. ustawy Poś.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Z przedłożonych organowi dokumentów wynika, że Spółka zawnioskowała o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,55 m³, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Oświęcimskiej 98K.

Powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów chemicznych prowadzona będzie w wannach o całkowitej pojemności wanien wynoszącej 87,55 m³, w tym wanien procesowych (do trawienia, odcynkowania, odtłuszczania, topnikowania i cynkowania zanurzeniowego) o pojemności 63,55 m³ oraz wanien przeznaczonych do płukania i chłodzenia o pojemności 24 m³.

Proces produkcji obejmuje następujące etapy:

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

Podstawą do udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wymienionych wyżej instalacji jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem do którego prowadzący tę instalację ma tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacje nie powodują przekroczeń standardów emisji hałasu na terenie normowanym w tym zakresie, istniejących w rejonie oddziaływania zakładu.

We wniosku wykazano, że instalacja objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dodatkowo spełnia wymagania najlepszych dostępnej techniki, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Poś.

Zgodnie z zawartymi we wniosku informacjami, analizę dotrzymania najlepszych dostępnych technik Spółka dokonała w oparciu o dokument pn. „Zintegrowane Zapobieganie i Ograniczanie Zanieczyszczeń (IPPC) Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przetwórstwie żelaza i stali” wydany przez Ministerstwo Środowiska w grudniu 2001 r.

Mając na względzie ww. dokument oraz biorąc pod uwagę treść wniosku organ stwierdził, że instalacja spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, tj.:

Wymogi BAT	Sposób spełnienia przez instalację
Kompletowanie wsadu, formowanie wsadu	
Pierwszy etap procesu polega na mechanicznym usunięciu niejednorodności przylegających do powierzchni cynkowanego przedmiotu. Zanieczyszczenia czy pozostałości starej powłoki, usuwane są metodą obróbki strumieniowo-ścierniej, tj. przy wykorzystaniu sprężonego powietrza wzbogaconego w materiał ścierny. Inną metodą jest obróbka wibrościerna, tj. na mokro z dodatkiem substancji chemicznych, środków ściernych i żywic syntetycznych o zróżnicowanych kształtach i efektywności ściernia. Specyficzną odmianą obróbki ścierniej jest bębnowanie,	W cynkowni „STALKOR” Sp. z o.o. pierwszy etap procesu polega na sprawdzeniu wyrobów przed trawieniem oraz na oczyszczeniu niektórych z nich poprzez mechaniczne usunięcie zanieczyszczeń powierzchni elementów podawanych cynkowaniu, tj. piasek, rdza, zgorzelina, żużel czy pozostałości starej powłoki za pomocą pilników, szlifierek, materiałów ściernych, czyściwa itp. Formowanie wsadu polega na podwieszeniu elementów do trawers za pomocą drutu

w którym oddziaływanie materiału ściernego na powierzchnię stalową zachodzi w urządzeniu mieszającym podczas ruchów rotacyjnych bębna.	lub wieszaków. Zużyte druty i wieszaki stanowią odpad, który jest przekazywany firmom specjalistycznym.
Odtłuszczenie	
<ul style="list-style-type: none"> • zainstalowanie stopnia odtłuszczenia, jeżeli wyroby nie są całkowicie wolne od smaru, • optymalne wykorzystanie kąpeli dla podwyższenia efektywności np. przez mieszanie kąpeli, • oczyszczanie roztworów odtłuszczających dla wydłużenia ich żywotności (przez zgarnianie, odwirowanie itp.) i recykulacja, wykorzystanie zaolejonych szlamów lub • „odtłuszczenie biologiczne” z oczyszczaniem na miejscu (usuwanie smaru i oleju z roztworu odtłuszczającego) przez bakterie. <p><u>Poziom zużycia:</u> Czynnik odtłuszczający: 0-4 kg/t, Woda: 0-20 l/t Energia elektryczna: 0-44,6 kWh/t,</p> <p><u>Wskaźnik emisji:</u> Zużyte kąpiele odtłuszczające: 1-2 kg/t</p>	<p>W „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu stosuje się odtłuszczenie kwaśne prowadzone w zużytym kwasie solnym z dodatkiem substancji powierzchniowo czynnej. Pozwala to skutecznie odtłuszczać wyroby oraz wstępnie usunąć część rdzy i zgorzeliny. Zużyty kwas nasyca się żelazem, przez co jest atrakcyjniejszym surowcem do produkcji koagulantów i jest chętnie odbierany przez zakłady chemiczne do przerobu. Maksymalna długość czasu eksploatacji roztworu odtłuszczającego wynosi 2 lata. Do ogrzewania kąpeli odtłuszczającej wykorzystywana jest energia elektryczna. Zużyte kąpiele odtłuszczające przekazywane są specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Kąpiele są wykorzystywane efektywnie poprzez mieszanie oraz przez zgarnianie i recykulację.</p> <p>Zużycie kwaśnego środka na bazie wody do odtłuszczenia wynosi 1,21 kg/Mg wyrobu, a środków do odtłuszczenia kwaśnego na bazie HCl 0,61 kg/Mg wyrobu. Razem zużycie czynników odtłuszczających wynosi 1,82 kg/Mg wyrobu.</p> <p>Zużycie wody do odtłuszczenia szacuje się na ok. 45 m³/rok, tj. 13,6 l/Mg.</p> <p>Przewidziane zużycie energii elektrycznej do odtłuszczenia wynosi: 30 kWh/Mg.</p> <p>Przewidywane wytwarzanie kąpeli odtłuszczających wynosi ok. 0,6 kg/Mg.</p>
Usuwanie powłok	
<ul style="list-style-type: none"> • prowadzić operacje wytrawiania i usuwania powłok w odrębnych wannach, ponieważ mieszanki kwasowe (z dużą zawartością żelaza i cynku) stanowią problem zarówno przy regeneracji jak i ponownym wykorzystaniu. Dopuszczalne jest prowadzenie tych operacji równocześnie, np. jeśli nie ma miejsca na zainstalowanie dodatkowej wanny trawiącej lub wanny do usuwania powłok, jeżeli istnieje możliwość zewnętrznego wykorzystania mieszanki kwasowej do produkcji topnika. • ponownie wykorzystywać roztwory stosowane do usuwania powłok (w ramach działalności zakładu lub poprzez przekazanie zewnętrznym firmom np.) w celu odzyskania topnika. <p><u>Wskaźnik zużycia i emisji przy usuwaniu powłok:</u></p> <p><u>Poziom zużycia:</u> kwas solny 0-6 kg/t, woda 0-7 l/t.</p> <p><u>Wskaźnik emisji:</u> zużyty roztwór do usuwania powłoki 1,2 – 15 kg/t.</p>	<p>Na terenie „STALKOR” Sp. z o.o. operacje usuwania powłok oraz trawienia prowadzone będą oddzielnie. Stwarza to możliwość ponownego wykorzystania kąpeli zawierających cynk. Zużyte roztwory zawierające cynk są przekazywane do zewnętrznych wyspecjalizowanych zakładów. „STALKOR” Sp. z o.o. nie posiada własnej stacji regeneracji topnika.</p> <p>Wskaźnik zużycia kwasu solnego przy usuwaniu powłok wynosi 3,2 kg/Mg.</p> <p>Zużycie wody do usuwania powłok szacuje się w ilości ok. 10 m³/rok, tj. 3,0 l/Mg wyrobu.</p> <p>W „Stalkor” Sp. z o.o. zużyte roztwory do usuwania powłok wytwarzane w ilości ok. 12,3 kg/Mg będą przekazywane do recyklingu łącznie z kąpielami trawiącymi.</p>
Trawienie w kwasie solnym	
• dokładne kontrolowanie parametrów roztworów kąpeli, takich	W „STALKOR” Sp. z o.o. prowadzona będzie ścisła

jak temperatura i stężenie. Parametry te powinny mieścić się w granicach przedstawionych graficznie jako obszar zacięniowany na poniższym rysunku:

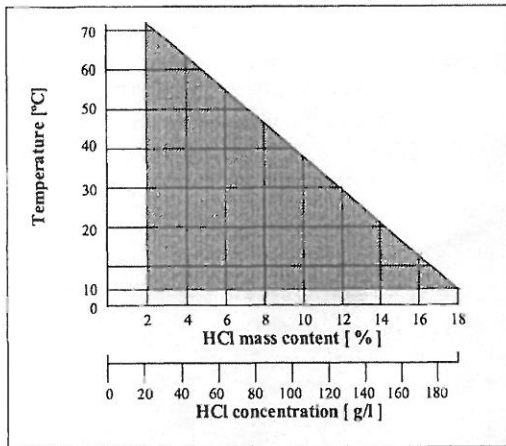


Figure D.5-1: Limiting curve for the operation of open HCl pickling baths [VDI-RL-2579]. [Galv-BAT-E]

Wówczas emisja z kąpeli trawiących nie przekracza 10 mg/m^3 ,

- jeżeli konieczna jest eksploatacja w warunkach wykraczających poza powyższe limity, np. jeśli stosowana jest kąpiel ogrzewana lub bardziej stężona kąpiel HCl, należy wówczas zainstalować odpowiedni system wyciągowy i oczyszczanie wyciągowe powietrza (np. w płuczkach wieżowych). Związana z tym wielkość emisji HCl wynosi $2\text{-}30 \text{ mg/Nm}^3$,
- należy zwrócić szczególną uwagę na rzeczywisty efekt trawienia przez kąpiel i stosować inhibitory trawienia dla uniknięcia przetrawiania,
- odzysk frakcji wolnego kwasu z roztworu potrawiennego lub
- zewnętrzna regeneracja roztworu trawinnego,
- usuwanie cynku z roztworu trawinnego,
- wykorzystanie roztworu potrawiennego do produkcji topnika.

Wskaźniki emisji i zużycia przy trawieniu:

Poziom zużycia:

Kwas solny	9,2 - 40 kg/t,
Inhibitory	0 - 0,2 kg/t
Woda	0 - 35 l/t,
Zużyty kwas i szlam	15 - 50 kg/t.

Emisja do powietrza:

HCl	0,1 - 5 mg/m^3 .
-----	----------------------------

kontrola parametrów roztworów, które są wykorzystywane w procesie trawienia (temperatura, stężenie). Parametry te mieścić się będą w granicach określonych wymaganiami BAT – emisja z kąpeli trawiących nie będzie przekraczać 10 mg/m^3 .

Kąpiel zawierająca kwasy trawiące przekazywana będzie jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Skład zużytych kąpeli trawiących wytwarzanych w „Stalkor” Sp. z o.o. będzie następujący:
- maksymalnie 10% HCl i 9-12% Fe.

Kwas dodawany jest małymi porcjami co daje niewielki przyrost stężenia kwasu w kąpeli, nieszkodliwy dla pracowników i środowiska. Ciągłe powtarzanie tego „częściowego odświeżania kwasu” powoduje utrzymanie parametrów kąpeli trawiących na mniej więcej stałym poziomie ($\pm 1\text{-}2\%$). Najkorzystniej utrzymywać kąpiel trawiącą na poziomie:

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

Przy tych parametrach produktem końcowym trawienia jest roztwór o dużym stężeniu żelaza, wykorzystywany do produkcji koagulantów dla oczyszczalni ścieków.

Zużycie kwasu do trawienia wyniesie ok. 21 kg/Mg wyrobu.

Stosowane są inhibitory korozji w ilości 300 kg/rok , tj. $0,09 \text{ kg/Mg}$.

Zużycie wody do trawienia szacuje się w ilości ok. $18 \text{ m}^3/\text{rok}$, tj. $5,45 \text{ l/Mg}$ wyrobu.

Wskaźnik zużycia kwasu i powstałego szlamu wynosi ok. 15 kg/Mg .

Kąpiele trawiące będą maksymalnie wykorzystywane, a tym samym ograniczy się ilość generowanych substancji zanieczyszczających środowisko, w tym emisji do powietrza.

Stężenie HCl w powietrzu odciągany z nad wanny do trawienia zostało obliczone na poziomie $3,96 \text{ mg/m}^3$.

Płukanie

Zaleca się dobre odsączenie przy wyjmowaniu z wanień obróbki wstępnej. Dodatkowo podstawowe znaczenie ma płukanie po odtłuszczeniu i po trawieniu, aby uniknąć przenoszenia do następnych wanień w procesie i w ten sposób przedłużyć czas ich eksploatacji.

BAT jest:

- płukanie zanurzeniowe lub płukanie kaskadowe,
- wykorzystanie wody płuczącej do rozcieńczania kąpeli w wannach,
- eksploatacja bez wód odpadowych (wody takie mogą powstawać tylko w wyjątkowych wypadkach i wtedy wymagane jest ich oczyszczanie).

Ocynkownie zużywają na operacje płukania od 0 do 20 litrów

W „STALKOR” Sp. z o.o. przy operacji trawienia w HCl stosowane są techniki uważane za BAT, tj.: trawienie w kilku wannach (1 wanna do odcynkowania wyrobów wadliwych oraz 2 wanny do trawienia), kontrolowanie parametrów kąpeli, stosowanie inhibitorów trawienia.

Zużytą kąpiel płuczącą wykorzystuje się do sporządzenia świeżej kąpeli trawiącej. Stosowana technologia jest beźciekowa.

Zużycie wody do płukania szacuje się w ilości ok. $60 \text{ m}^3/\text{rok}$, tj. $18,2 \text{ l/Mg}$ wyrobu.

<p>wody na tonę cynkowanych wyrobów stalowych, w wyniku których powstaje prawie taka sama ilość ścieków i szlamów.</p>									
Topnikowanie									
<ul style="list-style-type: none"> • prowadzić kontrolę parametrów kąpeli oraz używanie optymalnej ilości topnika w celu zmniejszenia emisji, także w dalszych fazach procesu, • prowadzić regenerację roztworów dla kąpeli topnika (stosując np. H₂O₂, utleniania elektrolitycznego lub wymiany jonowej), lub jeżeli zainstalowanie urządzeń do regeneracji jest niemożliwe, regeneracji przez zewnętrznych wykonawców. <p>Wskaźniki zużycia i emisji przy nanoszeniu topnika:</p> <p><u>Poziom zużycia:</u></p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">Topnik</td> <td>0 – 3 kg/t,</td> </tr> <tr> <td>Woda</td> <td>0 – 20 l/t.</td> </tr> </table> <p><u>Wskaźnik emisji:</u></p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">Zużyty topnik</td> <td>1 – 6 kg/t,</td> </tr> <tr> <td>Ścieki i szlam</td> <td>0 – 20 l/t.</td> </tr> </table>	Topnik	0 – 3 kg/t,	Woda	0 – 20 l/t.	Zużyty topnik	1 – 6 kg/t,	Ścieki i szlam	0 – 20 l/t.	<p>Wyroby do cynkowania zanurza się w topniku stanowiącym mieszaninę średnio 60% ZnCl₂ i 40% NH₄Cl o stężeniu ok. 400 g/l z dodatkiem 0,1% zwilżacza i inhibitora. Topnikowanie w cynkowni „Stalkor” Sp. z o.o. prowadzi się w temperaturze 25 - 50°C. Umożliwia to zwilżanie powierzchni cynkiem i usuwa resztki zgorzelin i soli cynku z powierzchni stalowej. Jest to koniecznym warunkiem cynkowania, jak również warunkiem dodatkowego oczyszczania powierzchni podczas powlekania ogniowego przez znajdujący się w topniku chlorek amonu. W temperaturze powyżej 200°C chlorek amonu rozpada się tworząc NH₃ (amoniak) i HCl (kwas solny), który powoduje dodatkowe trawienie.</p> <p>Typowy skład kąpeli topnika to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • chlorek cynku (ZnCl₂): 150 – 400 g/l, • chlorek amonu (NH₄Cl): 150 – 400 g/l, • gęstość: 1,5 – 1,3 g/ml <p>Rozpuszczone żelazo: < 2 g/l.</p> <p>Aby zapewnić wytrącanie jonów żelaza jako jonów trójwartościowych – w postaci wodorotlenku, odczyn pH kąpeli topnika wynosi 4,0 – 4,5. Odczyn kąpeli topnika może wahać się od pH = 1 do pH = 5,0. Optymalne stężenie kąpeli topnika i jej skład musi być dostosowany do warunków.</p> <p>Zawartość żelaza w kąpeli topnika ma nadzwyczaj ważne znaczenie dla kontroli przebiegu procesu, jego ekonomiki i dla ochrony środowiska. Wysokie stężenie żelaza w kąpeli topnika (spowodowane wynoszeniem z wanny trawialniczej) będzie mieć także wpływ na jakość powłoki cynkowej. Żelazo wynoszone z kąpeli topnika do wanny z cynkiem będzie powodowało powstawanie żuźla (twardy cynk) i może powodować zwiększenie grubości warstwy cynku na wyrobach z szeregu gatunków stali.</p> <p>Część wody z przylegającej warstwy topnika odparowuje po wyciągnięciu przedmiotów z kąpeli. Ilość odparowującej wody zależy od temperatury kąpeli topnika, a jeżeli kąpiel jest gorąca, ilość ta będzie zależała od szybkości wyciągania (powolne wyciąganie powoduje większe odparowanie).</p> <p>W „STALKOR” Sp. z o.o. stosowany jest topnik – gotowa mieszanina chlorku cynku i chlorku amonu lub zamiennie mieszanina: chlorek amonu i chlorek cynku.</p> <p>Zużycie topnika szacuje się w ilości ok. 6 Mg/rok, tj. 1,82 kg/Mg wyrobu.</p> <p>Zużycie wody do topnikowania szacuje się w ilości ok. 45 m³/rok, tj. 13,6 l/Mg wyrobu.</p> <p>W cynkowni „STALKOR” Sp. z o. o. powstaje szlam z topnikowania w ilości 4,5 kg/Mg.</p> <p>W „STALKOR” Sp. z o. o. nie jest przewidziana stacja regeneracji topnika, ale będzie on przekazywany do regeneracji przez zewnętrznych wykonawców.</p>
Topnik	0 – 3 kg/t,								
Woda	0 – 20 l/t.								
Zużyty topnik	1 – 6 kg/t,								
Ścieki i szlam	0 – 20 l/t.								

Powlekanie ogniowe													
<ul style="list-style-type: none"> ograniczenie i wychwytywanie emisji z cynkowania ogniowego przez obudowy kadzi lub przez wyciągi szczelinowe, połączone z usuwaniem pyłu (np. w filtrach tkaninowych lub w płuczkach). Ilość pyłu możliwa do osiągnięcia przy tych technikach nie powinna przekraczać 5 mg/Nm³, wykorzystywać zebrany pył (np. do produkcji topnika) w ramach lub poza działalnością zakładu. Proces regeneracyjny powinien zapewnić otrzymywanie topników wolnych od dioksyn, które powstają w wyniku niewłaściwie prowadzonego w zakładzie procesu (cynkowanie żele odfuszczonego wyrobów). <p>Wskaźniki zużycia i emisji z kąpeli cynkowej:</p> <p><u>Poziom zużycia:</u></p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 30%;">Cynk:</td> <td>20 – 200 kg/t,</td> </tr> <tr> <td>Odzyskany cynk (popiół cynk)</td> <td>0 – 15 kg/t,</td> </tr> <tr> <td>Energia elektryczna:</td> <td>180 – 1 000 kWh/t.</td> </tr> </table>	Cynk:	20 – 200 kg/t,	Odzyskany cynk (popiół cynk)	0 – 15 kg/t,	Energia elektryczna:	180 – 1 000 kWh/t.	<p>Wyroby stalowe z naniesionym topnikiem zanurzone są powoli w kąpeli cynkowej. Przy bardzo długich przedmiotach, nie mieszczących się w kadzi, muszą być one zanurzone dwukrotnie, aby została pokryta cała powierzchnia. Stal wchodzi w reakcję 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. Wanna cynkownicza wyposażona zostanie w szczelinowe odciągi powietrza i zbiorczy układ wentylacji mechanicznej wywiewnej o wydajności 28 160 m³/h wyprowadzający zanieczyszczenia do komina na zewnątrz hali oraz w pokrywy, które mają na celu zmniejszenie parowania z wanny, gdy elementy nie są ani zanurzone, ani wyciągane z wanny.</p> <p><u>Wskaźniki zużycia i emisji z kąpeli cynkowej wynoszą:</u></p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 30%;">Cynk</td> <td>75,76 kg/Mg,</td> </tr> <tr> <td>Odzyskany popiół</td> <td>12,1 kg/Mg,</td> </tr> <tr> <td>Energia elektryczna</td> <td>600 kWh/Mg.</td> </tr> </table> <p>Emisja z wanny do cynkowania w cynkowni „STALKOR” Sp. z o.o. nie przekroczy stężeń uznawanych za BAT.</p>	Cynk	75,76 kg/Mg,	Odzyskany popiół	12,1 kg/Mg,	Energia elektryczna	600 kWh/Mg.
Cynk:	20 – 200 kg/t,												
Odzyskany cynk (popiół cynk)	0 – 15 kg/t,												
Energia elektryczna:	180 – 1 000 kWh/t.												
Cynk	75,76 kg/Mg,												
Odzyskany popiół	12,1 kg/Mg,												
Energia elektryczna	600 kWh/Mg.												
Wykańczanie													
<p>Nadmiar cynku z wyciągniętych z kąpeli cynkującej wyrobów, usuwany jest przez zgarnianie lub w niektórych przypadkach przez bębnowanie. Wyroby są chłodzone i przeglądane. Drobne niedokładności są poprawiane: uchwyty do których były podczone – usuwane, same wyroby przygotowywane do wysyłki.</p> <p>Technika BAT dla tej operacji nakłada wymogi prowadzenia prawidłowej gospodarki wytwarzanymi odpadami, tj.: zużyte uchwyty, zawieszki, nadmiar cynku, opakowania po farbach itp. poprzez segregowanie i magazynowanie w wyznaczonych miejscach</p>	<p>Chłodzenie odbywa się w wannie o pojemności 12 m³. W wyniku tego procesu powstaje szlam, który zawiera głównie resztki popiołu cynkowego. Szlam ten gromadzony jest w beczkach lub stalowych pojemnikach. Po wstępnym wysuszeniu poprzez naturalne odparowanie, połączony zostaje wraz z popiołem cynkowym, który następnie odbierany jest przez firmy zewnętrzne. Woda z wanny do chłodzenia zawracana jest do wanny do topnikowania.</p> <p>Nadmiar cynku z wyciągniętych z kąpeli cynkowej wyrobów usuwany jest przez zgarnianie lub w niektórych przypadkach przez wirowanie. Wyroby są ochładzane i przeglądane. Drobne niedokładności są poprawiane za pomocą farby cynkowej w ilości do 80 l/rok i preparatów zawierających cynk w ilości do 1 000 l/rok. Uchwyty do których były podczone wyroby są usuwane, a następnie przygotowywane do wysyłki. Odpady są segregowane w pojemnikach i magazynowane w wyznaczonych miejscach na hali cynkowni.</p>												
Odpady zawierające cynk (Zn)													
<ul style="list-style-type: none"> przewodzą oddzielne magazynowanie substancji odpadowych zawierających cynk (popioły, twarde cynk, rozbryzgi), ochrona przed deszczem i wiatrem oraz powtórne wykorzystywanie w przemyśle metali nieżelaznych lub w innych sektorach, w celu odzysku cennych substancji. 	<p>Ilość powstających odpadów w zakładzie ograniczona zostanie do minimum. Stosowaną technologię należy zaliczyć do małodpadowych z możliwością odzysku powstających odpadów.</p> <p>Odpady stałe z procesu technologicznego stanowią związki cynku i żelaza, stanowiące w całości surowiec wtórny wykorzystywany przez huty.</p> <p>Odpady w postaci twardego cynku i popiołów cynkowych zbierane i magazynowane będą oddzielnie.</p>												
Metody ochrony powietrza													
<ul style="list-style-type: none"> ograniczanie i wychwytywanie emisji z cynkowania ogniowego przez obudowy wanien lub przez wyciągi szczelinowe, 	<p>Gazy odlotowe z cynkowni zanurzeniowego w cynkowni „STALKOR” Sp. z o.o. nie są oczyszczane</p>												

<p>połączone z usuwaniem pyłu (np. w filtrach tkaninowych lub w płuczkach). Ilość pyłu możliwa do osiągnięcia przy tych technikach wynosi < 5 mg/Nm³,</p> <ul style="list-style-type: none"> wykorzystywanie pyłu do produkcji topnika wewnątrz zakładu lub na zewnątrz. Czasami pył ten może zawierać w małych stężeniach dioksyny, powstałe w wyniku niewłaściwie prowadzonego w zakładzie procesu (cynkowanie żele odfuszczonej wyrobów); za BAT jednak uważa się tylko procesy odzysku topników wolnych od dioksan, <p>Kąpiele cynkowe są jednym z głównych źródeł emisji do powietrza. W trakcie zanurzania para, gaz i stałe cząstki zanieczyszczeń unoszą się z kąpeli cynkującej i są widoczne jako biały obłok. W zależności od topnika emitowane opary zawierają bardzo drobne produkty sublimacji i parowania, łącznie z jonami chlorków, amoniaku i cynku, jak również związkami takimi jak: tlenek cynku, chlorek cynku i chlorek amonu.</p> <p>Rodzaj emitowanych substancji, ich ilość, zależy od zużycia topnika, jego składu i od wyrobów, które mają być cynkowane (rodzaj, ilość, wielkość powierzchni/jakość powierzchni) oraz od zastosowanej obróbki wstępnej (odfuszanie, trawienie, płukanie, suszenie).</p> <p>Ilość emitowanego pyłu jest ściśle zależna od zużycia topnika. Przeprowadzone badania wykazały, że przy zużyciu topnika wynoszącym 2 kg/t emisja wyniosła 0,2 kg/t do 0,3 kg/t, gdy przy zużyciu topnika 4 kg/t wyniosła 1,2 kg/t.</p> <p>Zawartość pyłów w gazach odlotowych przy cynkowaniu na sucho często wynosi więcej niż 100 mg/m³. Przy cynkowaniu na mokro wartości te są nawet większe i normalnie mieszczą się w zakresie od 80 do 180 mg/m³. Jeżeli wynik procesu jest niezadowolający, oznacza to, że zabieg odfuszania jest nieefektywny i możliwe jest przedostawanie się oleju lub smaru do kąpeli cynku, w której są spalane w niskiej temperaturze. W tym przypadku pył zatrzymany w filtrach może zawierać do 10% smaru i wykrywane mogą być dioksyny.</p> <p>Gazy odlotowe oczyszczane są w filtrach tkaninowych zatrzymujących pył lub przepuszczane są przez płuczki, co powoduje zwiększenie ilości ścieków podlegających oczyszczaniu. Niezależnie od pyłu, gazy odlotowe zawierają niewielkie ilości substancji gazowych, tj.: chlorowódór i amoniak. Pochodzą one z rozpadu w powietrzu chlorku amonu będącego składnikiem topnika. Niezależnie od tego, w wyniku spalania paliw stosowanych do ogrzewania kąpeli cynkowych, emitowane są produkty spalania, tj.: CO, CO₂, NO_x (a także SO_x, jeśli wykorzystywany jest olej opałowy). Wentylatory podające powietrze do spalania oraz palniki mogą być źródłem hałasu.</p>	<p>w filtrach ani w płuczkach. Wszystkie wskaźniki emisji w poszczególnych operacjach dotrzymują wymogom BAT.</p> <p>Wanny do usuwania powłok, do odfuszania, do wytrawiania i do topnikowania wyposażone są w odciągi miejscowe o wydajności 5 150 m³/h.</p> <p>Wanna cynkownicza wyposażona jest w szczelinowe odciągi powietrza i zbiorczy układ wentylacji mechanicznej wywiewnej o wydajności 28 160 m³/h oraz pokrywę, które mają na celu zmniejszenie parowania z wanny, kiedy elementy nie są ani zanurzane ani wyciągane z wanny.</p> <p>Do kąpeli trawiących wprowadzono środek ograniczający parowanie (głównie chlorowodoru) oraz inhibitor przedłużający czas pracy kąpeli. Kąpiele są tak ustawione, że każda następna kąpiel zawiera składniki kąpeli poprzedniej, dzięki czemu zdecydowanie ograniczono proces płukania wyrobów pomiędzy kolejnymi wannami.</p> <p>W wannach do trawienia prowadzona jest ścisła kontrola parametrów roztworu, które są wykorzystywane w procesie wytrawiania (temperatura, stężenie). Parametry te mieszczą się w granicach określonych wymaganiami najlepszych dostępnych technik – emisja z kąpeli trawiących nie będzie przekraczać 10 mg/m³, co jest wystarczające dla ochrony powietrza przed nadmiernym zanieczyszczeniem.</p> <p>W celach energetycznych i technologicznych (do podgrzewania wanien i pieca cynkowniczego) stosowana jest energia elektryczna, co eliminuje uciążliwość dla środowiska ze spalania paliw energetycznych.</p>
<p>Metody ochrony przed hałasem</p>	
<p>Prowadzący instalację powinien stosować podstawowe środki dobrej praktyki w zakresie kontroli hałasu.</p> <p>W szczególności powinien:</p> <ul style="list-style-type: none"> określić kluczowe urządzenia oraz środki transportu, które mogą powodować uciążliwość hałasowe, posiadać udokumentowane systemy konserwacyjne dla podanych hałasotwórczych urządzeń oraz środków transportu. 	<p>W cynkowni „STALKOR” Sp. z o.o. zastosowano urządzenia o niskich mocach akustycznych. Jak wykazały obliczenia poziomów hałasu w środowisku spowodowanych pracą źródeł instalacji ocynkowni oraz źródeł technologicznie z nią związanych (m.in. transportu) dominującymi źródłami hałasu w cynkowni są:</p> <p><u>Źródła wszechkierunkowe:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> wentylator pieca do cynkowania – L_{WA} = 86 dB, wentylator dmc40 nad wanien technologicznych – L_{wa} = 80,0 dB. <p>Z obliczeń hałasu wynika, że w żadnym punkcie obliczeniowym izofona 50 dB(A) dla pory dziennej i 40 dB(A) dla pory nocnej nie obejmuje swoim zasięgiem obszarów chronionych (najbliższej zabudowy mieszkaniowej).</p>

	<p>Zatem emisja hałasu z instalacji zlokalizowanych na terenie cynkowni „STALKOR” Sp. z o.o. nie spowoduje przekroczeń standardów akustycznych na terenach normowanych poza granicą terenu, do którego Zakład posiada tytuł prawny, dlatego nie wymaga stosowania metod powodujących jej zmniejszenie.</p>
<p>Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami</p>	
<p>Działania i techniki zapobiegania i ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie wyspecyfikowanych surowców, materiałów wysokiej jakości oraz racjonalne gospodarowanie nimi, • stosowanie nowoczesnego know-how dostępnego w tej branży przemysłu, • zakup środków produkcji w opakowaniach zwrotnych lub o ekonomicznych pojemnościach, • stosowanych dobrych jakościowo sorbentów, materiałów filtracyjnych, tkanin do wycierania i ubrań ochronnych, • zwiększenie ilości pozyskiwanych odpadów ze zbiórki selektywnej, • maksymalne wykorzystanie surowców technologicznych, • promowanie selektywnej zbiórki, • minimalizację wytwarzania odpadów (optymalizacja procesów produkcyjnych), • maksymalizację procesu wykorzystywania odpadów poprzez ich użycie w celach przemysłowych, bądź nieprzemysłowych, • opracowanie optymalnych sposobów postępowania z nowymi rodzajami odpadów, • optymalizację kosztów w gospodarce odpadami w cynkowni. 	<p>Przewidywane i stosowane sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości w cynkowni „STALKOR” Sp. z o.o.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • optymalizacja procesów i maksymalne wykorzystywanie surowców technologicznych poprzez ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych, • stosowanie możliwych, nowoczesnych osiągnięć technicznych, mogących mieć wpływ na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów, np. poprzez modernizację instalacji technologicznej oraz instalacji z nią związanych, • stosowanie dobrych jakościowo i bezpiecznych ekologicznie produktów i materiałów o wydłużonej „żywności”. <p>Na terenie cynkowni „STALKOR” Sp. z o.o. nie będą prowadzone procesy odzysku ani unieszkodliwiania. Nie będzie też prowadzone przygotowanie odpadów do ponownego użycia. Wytwarzane odpady będą w całości przekazywane upoważnionym odbiorcom, w celu poddania ich procesom odzysku lub unieszkodliwiania. Zastosowanie zabezpieczeń w zakresie przeciwdziałania powstawaniu odpadów i minimalizacji ilości odpadów powstających w instalacji oraz właściwej gospodarki odpadami:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zakup środków chemicznych płynnych bez opakowań bezpośrednio z cystern, bądź w opakowaniach zwrotnych, • zakup środków chemicznych w postaci stałej w opakowaniach zwrotnych, • zainstalowanie nowoczesnych urządzeń, sprawnych i nie wymagających częstych napraw, • stosowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych wysokiej jakości mało podatnych na awarie lub uszkodzenia, • przeznaczanie wytworzonych odpadów w pierwszej kolejności do powtórnego przetworzenia, a do składowania kierowanie jedynie takich odpadów, które nie stanowią cennego surowca wtórnego, • wyznaczenie osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska w tym za gospodarkę odpadami, • opracowanie wewnętrznego zarządzenia dotyczącego obowiązków pracowników obsługujących stanowiska, na których powstają odpady, • odpady gromadzone będą wyłącznie w miejscach wyznaczonych na ten cel, zabezpieczonych przed osobami niepowołanymi, • miejsca gromadzenia odpadów będą opisane w zakresie rodzaju i kodu magazynowanego odpadu, • wszystkie odpady przekazywane będą jedynie podmiotom gwarantującym zgodne z prawem ich

	zagospodarowanie, upoważnionym posiadaczom odpadów legitymującym się stosownymi pozwoleniami w zakresie zbierania, odzysku, unieszkodliwiania odpadów.
Metody ochrony środowiska wodno-gruntowego	
<p>Techniki BAT dla gospodarki wodno-ściekowej w cynkowni polegają na minimalizowaniu zużycia wody w poszczególnych operacjach technologicznych i nie przekraczaniu wskaźników zużycia na tonę cynkowanych wyrobów, które są wymienione powyżej oraz ograniczaniu ilości wytwarzanych ścieków i ładunku zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska</p> <p>Sumaryczny wskaźnik zużycia wody: 95 l/Mg.</p>	<p>Instalacja nie generuje ścieków technologicznych, gdyż wszystkie kąpiele są wykorzystywane całkowicie w procesach technologicznych.</p> <p>Dla zakładanej łącznej produkcji 3 300 Mg/rok cynkowanych wyrobów wskaźniki są następujące:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wskaźnik zużycia wody: 18,18 l/Mg wyrobów, tj. poniżej sumarycznego wskaźnika 95 l/Mg. <p>W technologii cynkowania zastosowano odtłuszczenie w roztworze kwaśnym, opartym o substancje powierzchniowo czynne ulegające biodegradacji oraz wyeliminowano stosowanie dodatkowych kąpeli płuczących, przez co ograniczono zużycie wody i wyeliminowano możliwość powstawania ścieków technologicznych.</p> <p>Zabezpieczenie środowiska wodno-gruntowego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - hala w której znajdują się wanny do obróbki chemicznej, wyposażona jest w szczelną podłogę wykonaną z materiału odpornego na działanie kwasów, bez odprowadzeń do kanalizacji deszczowej i sanitarnej, zabezpieczona progami w celu uniknięcia wypływania ewentualnych rozlanych roztworów chemicznych i wyposażona w pomosty z materiałów chemoodpornych, - wszelkie drogi dojazdowe i manewrowe wykonane ze szczelnego podłoża (kostki brukowej), - magazynowanie odpadów odbywać się będzie w wyznaczonych pomieszczeniach oraz w specjalnych kontenerach przystosowanych do magazynowania określonych rodzajów odpadów, - system kanalizacji deszczowej zapewni pełny odbiór wód opadowych z terenu cynkowni.
Metody oszczędzania energii	
<p>Według materiałów referencyjnych zalecane zużycie energii elektrycznej nie powinno przekraczać:</p> <ul style="list-style-type: none"> • przy odtłuszczeniu: 0 – 44,6 kWh/Mg, • przy trawieniu: 0 – 25 kWh/Mg, • przy powlekanii ogniowym: 180 – 1 000 kWh/Mg, • łącznie dla całego procesu: 180 – 1 069,6 kWh/Mg. <p>Wymagania BAT w zakresie gospodarki energetycznej:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitoring zużycia energii, - modernizacja lub wymiana urządzeń na energooszczędne. <p>W procesach cynkowania stosowanie energooszczędnych technologii jest uznawane za spełnianie wymagań najlepszych dostępnych technik (BAT). Istnieje wiele opcji oszczędzania energii stosowanych w różnych fazach procesu cynkowania. Zwykle wdrażanie tych metod wiąże się z inwestycjami wymiany, przebudowy lub modernizacji wyposażenia.</p>	<p>Wskaźnik zużycia energii elektrycznej w „STALKOR” Sp. z o.o. wynosi: 636 – 730 kWh/Mg, tj.: mieści się w przedziale 180 – 1069,6 kWh/Mg i nie przekracza wartości podanych w dokumencie referencyjnym. Wskaźnik zużycia energii elektrycznej na potrzeby technologiczne wynosi 636 kWh/Mg, a na potrzeby wentylacji mechanicznej, oświetlenia i ogrzewania 90,9 kWh/Mg.</p> <p>Sposoby ograniczania zużycia energii elektrycznej, stosowane w „STALKOR” Sp. z o.o.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wymiana silników na nowszej generacji o wyższej sprawności, - remonty instalacji oświetlenia z zastosowaniem źródeł światła o wyższej sprawności oraz zastosowanie nowoczesnego systemu sterowania oświetleniem, - korzystanie z energii elektrycznej poza szczytami energetycznymi. <p>Efektywna gospodarka energetyczna realizowana będzie poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontrolę parametrów pracy instalacji i optymalnej ich regulacji, - odpowiednie planowanie produkcji zmierzające do utrzymania zakładanej wydajności instalacji, w szczególności poprzez następujące działania:

	<ul style="list-style-type: none"> • wanny procesowe wyposażone zostaną w układy automatycznego pomiaru i regulacji temperatury, • wanny procesowe o wysokich temperaturach roztworów roboczych zostaną zaizolowane termicznie, • palniki technologiczne grzewcze i kocioł technologiczny eksploatowane będą w trybie automatycznej regulacji temperatury.
--	---

Z przedłożonych dokumentów wynika też, że Zakład zamierza wdrożyć nowatorskie rozwiązania zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami, tj. zastosowanie nowej technologii wykorzystującej systemy samoorganizujących się struktur dyssypatywnych do przygotowania powierzchni metali i ich stopów do cynkowania pozwalających na wyeliminowanie kąpieli odtłuszczających i związanych z tym emisji.

W niniejszej decyzji scharakteryzowano rodzaje i parametry instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy *Poś* w pozwoleniu określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W pozwoleniu określono również dla przedmiotowych instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do cynkowania wyrobów metalowych wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu dla zespołu emitorów, uwzględniając instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego, jak również instalacje pozostałe, tj.: kocioł grzewczy typ Remeha OP70/5 o mocy 42 kW opalany olejem opałowym i agregat prądotwórczy z silnikiem o mocy 200 kW na olej napędowy oraz trzy zbiorniki magazynowe na olej opałowy o pojemności 1000 l każdy i jeden zbiornik magazynowy na olej napędowy o pojemności 200 l, zlokalizowane na terenie zakładu, w zakresie emisji pyłu, chlorowodoru, amoniaku, cynku, ołowiu i żelaza (jako sumy poszczególnego metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10), węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych, acetonu, ksyleny, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla.

Źródłami emisji do powietrza z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony będą odciąg z nad pieca cynkowniczego (emitor nr E1), odciągi z nad wanień procesowych (emitory nr E2, E3, E4, E5 i E6) oraz wentylacja ogólna hali (emitory nr E7, E8, E9, E10 i E11).

Wanna do cynkowania będzie eksploatowana bez pokryw, jak również z zastosowaniem pokryw redukujących emisję, tylko wtedy, kiedy nie będzie prowadzony proces cynkowania oraz podczas dni wolnych od pracy.

W ramach instalacji do cynkowania wyrobów metalowych prowadzona będzie w hali obróbka wykańczająca polegająca na nanoszeniu poprawek za pomocą farb cynkowych i preparatów zawierających cynk, powodując jednocześnie emisję w zakresie acetonu, ksyleny, węglowodorów aromatycznych i węglowodorów alifatycznych przez 256 h/rok, w czasie trwania pracy 5 wentylatorów ogólnych hali (emitory E7, E8, E9, E10 i E11) wynoszącym 3 600 h/roku, za pośrednictwem których będzie odprowadzana do powietrza.

Na terenie zakładu oprócz instalacji objętych niniejszą decyzją znajdują się instalacje, tj.: kocioł grzewczy typ Remeha OP70/5 o mocy 42 kW opalany olejem opałowym i agregat prądotwórczy z silnikiem o mocy 200 kW na olej napędowy oraz trzy zbiorniki magazynowe na olej opałowy o pojemności 1000 l każdy i jeden zbiornik magazynowy na olej napędowy o pojemności 200 l.

Zgodnie z treścią rozporządzenia z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. nr 130, poz. 880), kocioł grzewczy typ Remeha OP70/5

o mocy 42 kW oraz agregat prądowłrczy z silnikiem o mocy 200 kW, to instalacje energetyczne o nominalnej mocy cieplnej do 1 MW, które nie wymagają uzyskania pozwolenia i zgłoszenia.

W ramach niniejszego postępowania administracyjnego zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie art. 152 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ przyjął bez zastrzeżeń zgłoszenie instalacji mogących negatywnie oddziaływać na środowisko, tj. instalacji do przesyłu, przeładunku lub magazynowania paliw płynnych - trzech zbiorników magazynowych na olej opałowy o pojemności 1 000 l każdy i jednego zbiornika magazynowego na olej napędowy o pojemności 200 l, dla której nie jest wymagane pozwolenie, a dla której eksploatacja wymaga zgłoszenia, zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. nr 130, poz. 881). Od dokonania ww. czynności urzędowej uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją 13 części I załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282) w wysokości 120 zł (sto dwadzieścia złotych) wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola nr 0311602202000000215153249.

Zgodnie z obecnie obowiązującymi przepisami ustawy Poś w niniejszej decyzji scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz ustalono wielkość emisji dopuszczalnej na poziomie emisji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87). Wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji została określona zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie dokumentacji dołączonej do wniosku.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), instalacja objęta niniejszą decyzją nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Jednak celem kontroli czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości dopuszczalne będą dotrzymywane na poziomie zgodnym z wnioskiem strony, organ zobowiązał do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji z emitorów E1, E2, E3, E4, E5 i E6, ustalając jednocześnie ich częstotliwość, sposób i wymagane parametry, jakie w trakcie pomiarów powinny być ustalone. Natomiast w myśl art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy Poś, określono w pozwoleniu usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, a także termin przeprowadzenia pomiarów emisji z eksploatowanej instalacji.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia przedmiotowego pozwolenia wnioskodawca dokonał inwentaryzacji emitorów hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy i na podstawie przedstawionych danych wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych sąsiadujących z zakładem terenach normowanych w tym zakresie.

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy emitorów hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisem art. 211 ust. 2 punkt 3a ustawy Poś ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i wielorodzinnej, znajdujących się w oddziaływaniu zakładu. Tereny chronione akustycznie, wyznaczono na podstawie aktualnego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego uchwałą Nr XI/105/07 Rady Miasta Opola z dnia 26 kwietnia 2007 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Groszowice - Metalchem w Opolu.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), obowiązkiem prowadzenia pomiarów

poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

W niniejszym pozwoleniu w myśl art. 211 ust. 2 pkt 3c ustalono ilość wody wykorzystywanej na poszczególne cele technologiczne instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Z informacji zawartych we wniosku wynika, że instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków technologicznych. Poptłuczyny z mycia wanien podczas wymiany kąpeli są przekazywane odbiorcom odpadów razem z zużytymi kąpielami. Natomiast zawracane wody technologiczne, które są kilkakrotnie wykorzystywane w procesie są następnie przekazywane jako zużyte kąpiele firmom specjalistycznym jako odpady.

Zgodnie art. 188 ust. 2b ustawy Poś w pozwoleniu zintegrowanym scharakteryzowano powstające w związku z eksploatacją instalacji odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny oraz właściwości, a także określono dopuszczalne sposoby zagospodarowania wytworzonych odpadów oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206) mając na względzie brzmienie art. 250 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.).

Monitoring rodzaju i ilości odpadów powstających podczas eksploatacji instalacji, polegać będzie głównie na prowadzeniu ewidencji rodzaju i ilości tych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami tj. obecnie ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Ilość odpadów będzie określana wagowo.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

W pozwoleniu nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, ponieważ prowadzący instalacje nie przewiduje wystąpienia podczas tych sytuacji warunków, które miałyby wpływ na sposób i wielkość emisji.

Stosowane w trakcie eksploatacji działania i środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i ograniczeniu oddziaływań transgranicznych zostały określone w niniejszej decyzji.

W niniejszym pozwoleniu określono również sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej oraz zakres i sposób monitorowania procesu technologicznego, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe. W punkcie tym został również określony monitoring ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na podstawie wskazań wodomierza oraz podlicznika.

Zakład „STALKOR” Sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których występowanie w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz. 535), stąd zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy Poś określono w niniejszej decyzji sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacja „STALKOR” Sp. z o.o. w Opolu spełnia wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy Poś na okres nie dłuższy niż 10 lat, tj. do dnia 19 marca 2024 roku.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy Poś, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, w tym na

zakończeniu eksploatacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

W związku z zapisem art. 215 ustawy *Poś*, przed dokonaniem istotnych zmian w instalacji, objętych pozwoleniem zintegrowanym prowadzący instalację jest zobowiązany poinformować Marszałka Województwa o planowanych zmianach i złożyć wnioski o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego. Za istotną zmianę instalacji uważa się, zgodnie z definicją zawartą w przepisach ustawy *Poś* taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ust. 1 ustawy *Poś*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością raz na 5 lat.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 40 ppkt 2, części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282), wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 506 zł (słownie: pięćset sześć złotych). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 14 maja 2013 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Z up. Marszałka Województwa
Manfred Orabelus
D Y R E K T O R
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. „STALKOR” Sp. z o.o.
ul. Oświęcimska 98K
45-641 Opole
2. aa.

20.03.2014r.
Specjalista
Joanna Zarzycka-Fujeroch

Specjalista
Tomasz Łydeko

Specjalista
Anna Kampa

Kierownik Referatu
Pozwoleń Środowiskowych
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

