



Opole, dnia 04 grudnia 2019 roku

Decyzja

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 191a, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, ust. 5, ust. 6, ust. 8, art. 224 ust. 1, ust. 2 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.) zwanej dalej ustawą *Poś*, po rozpatrzeniu wniosku Pana Tomasza Celler, pełnomocnika Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w Gliwicach, z 27 czerwca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 29 czerwca 2018 r.) nr 2018/06/107 o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m³, zlokalizowanej w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej, gmina Ujazd

orzekam

udzielić **Gustav Wolf Polska Sp. z o. o. w Gliwicach** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m³ oraz dla oczyszczalni ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej, gmina Ujazd na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

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

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. jest produkcja drutu. Zakład zlokalizowany jest w miejscowości Zimna Wódka przy ul. Amerykańskiej na działkach ewidencyjnych nr 26/4 i 26/5 obręb Zimna Wódka, gmina Ujazd, powiat strzelecki.

Surowcem do produkcji jest walcówka. Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 41 000 Mg/rok. Instalacja jest eksploatowana w trybie ciągłym – 365 dni w roku.

Do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego należą:

- a) instalacja do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m³,
- b) oczyszczalnia ścieków pochodzących z instalacji obróbki metali.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Proces produkcji, pakowania i magazynowania drutu jest prowadzony na terenie zakładu w następujących działach:

- a) Dział 1: usuwanie zgorzeliny (chemiczne usuwanie zgorzeliny – trawienie) i powlekanie walcówki,
- b) Dział 2: przeciąganie walcówki – ciągnięcie,
- c) Dział 3: linia rozwijania i nawijania drutu,
- d) Dział 4: linia obróbki drutu, w tym kąpeli ołowiowej i powlekanie,
- e) Dział 5: magazyn wyrobów gotowych,
- f) Dział 6: obróbka termiczna,
- g) Dział 7: przeciąganie drutu – ciągnięcie,
- h) Dział 8: magazyn wyrobów gotowych,
- i) Dział 9: załadunek i rozładunek samochodów ciężarowych,

- j) Dział 10: budynek administracyjny (odrębny budynek),
- k) Dział 11: zewnętrzne (na placach magazynowych) przechowywanie walcówki,
- l) Dział 12: linia nawijania i rozwijania drutu.

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, w których stosowane są wanny procesowe znajduje się w działach nr 1, nr 4 i nr 6.

Tabela nr 1 Wanny procesowe i pomocnicze

Lp.	Dział produkcyjny	Proces obróbki metalu	Pojemność wanny [m ³]
1.	Dział nr 1: usuwanie zgorzeliny (chemiczne usuwanie zgorzeliny – trawienie) i powlekanie walcówki	Trawienie	15 ¹⁾
		Trawienie	15 ¹⁾
		Płukanie	15
		Płukanie	15
		Aktywacja	15
		Fosforanowanie cynkowe	15 ¹⁾
		Płukanie	15
		Nakładanie Boraxu	15
		Suszenie	15
2.	Dział nr 4: linia obróbki drutu, w tym kąpiel ołowiowej i powlekania	Kąpiel ołowiowa	6,3
		Hartowanie	5
		Oczyszczanie	5
		Płukanie	5
		Płukanie	5
		Płukanie	5
		Trawienie	5 ¹⁾
		Trawienie	5 ¹⁾
		Płukanie	5
		Płukanie	5
		Płukanie	5
		Aktywacja	5
		Pokrywanie	5
		Płukanie	5
		Płukanie	5
		Płukanie	5
		Płukanie	5
Płukanie na gorąco	5		
3.	Dział nr 6: obróbka termiczna	Kąpiel ołowiowa	8
		Hartowanie	2,5
		Trawienie	15 ¹⁾
		Płukanie	5
		Aktywacja	1,5
		Fosforanowanie	25,5 ¹⁾
		Płukanie	3
		Nakładanie Boraxu	8
Suszenie	15		

¹⁾ Oznaczenie pojemności wanny procesowej, w której zachodzi obróbka chemiczna lub elektrolityczna metalu.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowana jest instalacja oczyszczania ścieków pochodzących z ww. instalacji do obróbki metali.

Pozostałe działy nr 2, nr 3, nr 5 oraz od działu nr 7 do działu nr 12, w których prowadzone są procesy przeciągania walcówki, a następnie drutu oraz konfekcjonowanie i magazynowanie gotowego wyrobu, na wniosek prowadzącego instalację objęto niniejszym pozwoleniem zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy *Poś.*

I.2.1. Charakterystyka instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym

Dział 1: usuwanie zgorzeliny (chemiczne usuwanie zgorzeliny – trawienie) i powlekanie walcówki

Podstawowymi materiałami wykorzystywanymi w produkcji drutu jest walcówka. Krąg walcówki jest zanurzany w wannie z roztworem kwasu solnego, w celu usunięcia warstwy utlenionej. Do roztworu kwasu solnego dodawany jest inhibitor redukujący niepożądane straty żelaza. Wanny procesowe są wyposażone w odciągi, którymi opary, po przejściu przez płuczkę są odprowadzane emitorem E1 do powietrza. Po trawieniu kręgi walcówki są płukane kaskadowo w wodzie. W celu zwiększenia przylegania smaru mydlanego, przed rozpoczęciem ciągnięcia na powierzchnię obrabianego drutu jest наносzony podkład podsmarowy (fosforan cynku, boraks).

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 1:

- wanny – 9 szt. o pojemności 15 m³ każda,
- zbiorniki magazynowania kwasu solnego – 3 szt. po 30 m³,
- zbiorniki magazynowania wody – 2 szt. po 5 m³,
- system wentylacji o wydajności 40 000 m³/h wraz z urządzeniem oczyszczającym (płuczka),
- suwnica.

Energia cieplna do podgrzewania wody krążącej w obiegu zamkniętym dostarczana jest z instalacji spalania wyposażonej w 2 kotły opalane gazem ziemnym o nominalnej mocy cieplnej 900 kW_t każdy, które stanowią instalację pomocniczą, nie objętą pozwoleniem zintegrowanym.

Substancje wykorzystywane w dziale 1:

- woda,
- boraks,
- kwas solny (roztwór 10 % - 15 %),
- fosforan cynku,
- aktywator powierzchni przed fosforanowaniem,
- mydło,
- inhibitor trawienia.

Dział 2: przeciąganie walcówki – ciągnięcie

W wyniku przechodzenia drutu przez zestaw ciągadeł o zmniejszających się otworach średnica drutu jest zmniejszana. Drut przed wejściem w ciągadło przechodzi przez suchy smar (mydło). Bęben ciągarki jest chłodzony wodą, która krąży w obiegu zamkniętym.

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 2:

- zestaw ciągadeł z bębniem ciągnącym,
- system wentylacji o wydajności 30 000 m³/h wraz z urządzeniem odpylającym (filtr).

Substancje wykorzystywane w dziale 2:

- woda,
- mydło.

Dział 3: linia rozwijania i nawijania drutu

Drut jest nawijany za pomocą zestawu kół i rolek.

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 3:

- zestaw kół i rolek,
- system wentylacji o wydajności 1 000 m³/h.

Dział 4: linia obróbki drutu, w tym kąpieli ołowiowej i powlekania

W wannach kąpieli ołowiowej w temp. do 500°C drut ulega szybkiemu ogrzewaniu, a następnie jest oczyszczany w zbiorniku kąpieli alkalicznej w kontrolowanej temperaturze 75°C.

Następnie drut jest poddawany wytrawianiu z opcją elektrolityczną w kąpieli kwasu solnego, w kontrolowanej temperaturze maksymalnej 30 °C. Proces prowadzony jest w basenach przelewowych wyposażonych w anody i katody. Następnie drut jest płukany i powlekany poprzez zanurzenie w kwaśnej kąpieli zawierającej siarczan miedzi, siarczan cyny i kwas siarkowy oraz płukany na gorąco w temperaturze 85 °C. W kolejnym kroku drut jest osuszany w suszarce elektrycznej, po czym zanurzany w kąpieli kumaronowej (powłoka z żywicy). Nadmiar kumaronu jest usuwany sprężonym powietrzem.

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 4:

- wanny – 18 szt. o pojemności 5 m³ każda, 1 szt. o pojemności 6,3 m³,
- zbiorniki magazynowe – 5 szt. o pojemności 1 m³ każdy,
- system wentylacji o wydajności 20 000 m³/h wraz z urządzeniem oczyszczającym (płuczka).

Substancje wykorzystywane w dziale 4:

- woda,
- ołów,
- siarczan miedzi,
- benzotriazol,
- wodorotlenek sodu,
- cyna,
- kwas siarkowy,
- kwas solny (roztwór 10 % - 15 %),
- żywica kumaronowa.

Dział 5: magazyn wyrobów gotowych

Magazynowanie szpul drutu po obróbce.

Dział 6: obróbka termiczna

Drut jest nagrzewany w piecu do temperatury 850°C – 1000°C, a następnie szybko ochładzany w kąpieli ołowiowej do temperatury 450°C – 600°C, a na końcu chłodzony wodą. Po kąpieli chłodzącej drut jest poddawany oczyszczeniu poprzez trawienie w wannach kwasu solnego, a następnie poddawany kąpieli fosforanowej i suszony w suszarce. Roztwór kąpieli fosforanowej jest oczyszczany przez filtry i wraca do procesu (obieg zamknięty). W procesach produkcyjnych prowadzonych w dziale 6 powstają ścieki, tj. wody popłuczne po procesach obróbki drutu oraz wody odprowadzane z płuczki gazów odlotowych.

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 6:

- piec opalany gazem ziemnym o nominalnej mocy cieplnej 1200 kW_t – 1 szt. (wygrzewanie drutu),
- piec opalany gazem ziemnym o nominalnej mocy cieplnej 400 kW_t – 1 szt. (wygrzewanie drutu),
- wanny – 5 szt. o pojemności 1,5 m³, 2,5 m³, 3 m³, 5 m³, 25,5 m³, 2 szt. o pojemności 8 m³, 2 szt. o pojemności 15 m³,
- system wentylacji o wydajności 20 000 m³/h wraz z urządzeniem oczyszczającym (płuczka).

Substancje wykorzystywane w dziale 6:

- woda,
- ołów,
- kwas solny (roztwór 10 % - 15 %),
- mydło,
- wodorotlenek sodu,
- fosforan cynku,
- inhibitor trawienia,
- aktywator powierzchni przed fosforanowaniem.

Dział 7: przeciąganie drutu – ciągnięcie

Przed wejściem w ciągadło drut przechodzi przez suchy smar (mydło), a następnie poddawany jest procesowi ciągnięcia, podczas którego w wyniku tarcia nagrzewa się zarówno drut jak i ciągadło. Drut chłodzony jest poprzez kontakt z chłodzoną wodą bębniem ciągnącym ciągarki. Woda chłodząca bęben krąży w obiegu zamkniętym. Następnie drut prowadzony jest do działu 3 i 4 (rozwijania i nawijania oraz obróbki), a następnie do pakowania oraz dalej do magazynu (dział 8).

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 7:

- zestaw ciągadeł z bębniem ciągnącym,
- system wentylacji o wydajności 20 000 m³/h wraz z urządzeniem oczyszczającym (filtr).

Substancje wykorzystywane w dziale 7:

- woda,
- mydło.

Dział 8: magazyn wyrobów gotowych

Magazynowanie szpul drutu.

Urządzenia technologiczne znajdujące się w dziale 8:

- system wentylacji o wydajności 4 000 m³/h.

Dział 9: załadunek i rozładunek samochodów ciężarowych

Dystrybucja gotowych produktów.

Dział 10: budynek administracyjny (odrębny budynek)

Biura i pomieszczenia socjalne ogrzewane kotłem na gaz ziemny o nominalnej mocy cieplnej 45 kW_t.

Dział 11: zewnętrzne przechowywanie walcówki (na placach magazynowych)

Magazynowanie walcówki.

Dział 12: linia nawijania i rozwijania drutu,

W dziale 12 następuje rozwijanie drutu w celu przygotowania do dalszej obróbki. Po przeprowadzeniu obróbki drut jest ponownie nawijany na szpulę.

Hala produkcyjna jest ogrzewana:

- promiennikami o nominalnej mocy cieplnej 35 kW_t – 4 szt. oraz o nominalnej mocy cieplnej 45 kW_t – 5 szt., zasilanymi gazem ziemnym,
- nagrzewnicami o nominalnej mocy cieplnej 35 kW_t – 7 szt., zasilanymi gazem ziemnym.

Zlokalizowane na terenie zakładu: 2 kotły opalane gazem o nominalnej mocy cieplnej 900 kW_t każdy służące do podgrzewania wody ogrzewającej wanny procesowe, 1 kocioł o nominalnej mocy cieplnej 45 kW_t przeznaczony do celów socjalnych oraz 4 promienniki gazowe o nominalnej mocy cieplnej 35 kW_t, 5 promienników gazowych o nominalnej mocy cieplnej 35 kW_t, 7 nagrzewnic gazowych

o nominalnej mocy cieplnej 35 kW służące do ogrzewania hali produkcyjnej – stanowią instalacje pomocnicze, nie objęte pozwoleniem zintegrowanym.

Urządzenia i zbiorniki instalacji są wykonane z materiałów dostosowanych do ich właściwości chemicznych oraz ogniowych. Dodatkowo zbiorniki są wyposażone w podwójne ściany. Zbiorniki kwasów stosuje się w podwójnej ilości, tj. zbiorniki podstawowe do bieżącej pracy oraz zbiorniki rezerwowe do świeżych substancji.

Poszczególne linie wyposażone są w odciągi (wentylacja mechaniczna) wyposażone w instalacje do redukcji substancji wprowadzanych do powietrza (płuczki i filtry odpylające).

Instalacja oczyszczania ścieków

Do instalacji oczyszczania ścieków odprowadzane będą ścieki przemysłowe, tj. ścieki popłuczne z działów 1, 4, 6 oraz ścieki z instalacji oczyszczania powietrza tych działów (z płuczek).

Zaprojektowana technologia opiera się na procesach neutralizacji, flokulacji i separacji osadu. Ścieki w pierwszej kolejności są magazynowane w 2 zbiornikach uśredniających. Po uśrednieniu ścieki są poddawane neutralizacji poprzez dozowanie mlecza wapiennego. Dalej trafiają do zbiornika flokulacji wyposażonego w mieszadło, tutaj następuje powstawanie kłaczków koagulacyjnych, które przepływają wraz z ściekami do zbiornika separacji, w którym następuje sedymentacja (opadanie) osadów – szlamów. Osady kierowane są do odwodnienia na prasie filtrującej i następnie zrzucają się do zbiornika/kontenera magazynowania odwodnionych osadów (przekazane do unieszkodliwiania przez zewnętrzne podmioty). Osad pokoagulacyjny jest traktowany jako odpad. Odcieki z prasy są zawracane do układu oczyszczania. Woda nadosadowa ze zbiornika separacji (ścieki podczyszczone) jest odprowadzana do kanalizacji poprzez zbiornik zasilający, do którego są odprowadzane odcieki.

Cały proces jest monitorowany i nadzorowany przez układy automatyki. Odpływ ścieków jest monitorowany i rejestrowany.

Zasadnicze obiekty instalacji oczyszczania ścieków:

- Zbiorniki uśredniające – 2 szt. o objętości 30 m³ każdy,
- Zbiornik wapnia,
- Zbiornik mlecza wapiennego o objętości 2 m³,
- Zbiorniki neutralizacji – 2 szt. o objętości 9 m³ każdy,
- Zbiornik flokulantu o objętości 1 m³,
- Zbiornik flokulacji o objętości 9 m³,
- Zbiornik separacji (dekantacji) o objętości 40 m³,
- Prasa filtracyjna wraz ze zbiornikiem na odwodnione osady,
- Zbiornik zasilający na odcieki z prasy.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców w instalacji

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw wykorzystywanych w instalacji	Jednostka	Zużycie
Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacje powiązane technologicznie			
1.	Druty	Mg/rok	41 000
2.	Ołów	Mg/rok	32
3.	Mydło	Mg/rok	66
4.	Boraks	Mg/rok	30
5.	Fosforan cynku	Mg/rok	130
6.	Siarczan miedzi	Mg/rok	16,5

7.	Kwas solny 31 %	Mg/rok	750
8.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	30
9.	Kwas siarkowy	Mg/rok	14
10.	Cyna	Mg/rok	1,2
11.	Benzotriazol	Mg/rok	2,25
12.	Aktywator powierzchni przed fosforanowaniem	Mg/rok	0,7
13.	Inhibitor trawienia	m ³ /rok	520
16.	Wodorotlenek wapnia	Mg/rok	100
17.	Flopam AN	Mg/rok	0,103
18.	Żywica kumaronowa	Mg/rok	18
19.	Gaz ziemny	m ³ /rok	3 372 600
20.	Energia elektryczna	MWh/rok	36 459,12
Instalacje pozostałe			
1.	Aceton	Mg/rok	0,002
2.	Amoniak	Mg/rok	0,001
3.	Gaz ziemny	m ³ /rok	665 760
4.	Energia elektryczna	MWh/rok	8 760

I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Woda na potrzeby instalacji, tj. do uzupełniania wanień procesowych, do instalacji oczyszczania powietrza (płuczki) oraz do oczyszczalni ścieków pobierana będzie z sieci wodociągowej dostawcy zewnętrznego oraz z własnego ujęcia wód podziemnych na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Ponadto woda do uzupełniania strat w obiegu chłodzącym będzie pobierana z własnego ujęcia wód podziemnych.

Na potrzeby instalacji pobierana jest woda w ilości 15,6 m³/h, w tym:

- 5,6 m³/h z wodociągu gminnego,
- 10 m³/h z ujęcia własnego.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.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	Nazwa emitora/opis źródła emisji	Charakterystyka źródła					Urządzenia redukujące emisję
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji	
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	
Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego								
1.	E1	Trawienie i powlekanie walcówki (Dział 1)	10,5	1,20	9,82	293	8760	Płuczka

2.	E3	Przeciąganie walcówki (Dział 2)	10,5	1,0	0*	293	8760	Filtr odpylający
3.	E4	Linia obróbki drutu (w tym kąpiel ołowiowa, czyszczenie, trawienie, powlekanie) (Dział 4)	10,5	0,8	11,05	293	8760	Płuczka
4.	E6	Linia patentowania drutu (w tym obróbka termiczna w piecu o nominalnej mocy cieplnej 1200 kW _e , kąpiel ołowiowa, trawienie, fosforowanie – emitor wspólny dla gazów ze spalania i odgazów z nadwanien procesowych) (Dział 6)	10,5	0,80	11,05	430	8760	Płuczka
5.	E7	Przeciąganie drutu (Dział 7)	10,5	1,0	0*	293	8760	Filtr odpylający
6.	E25	Obróbka termiczna w piecu o nominalnej mocy cieplnej 400 kW _e (Dział 6)	10,5	0,50	0*	430	8760	-

* - z uwagi na zadaszony lub poziomy typ emitora

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

Tabela nr 4

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora/opis źródła emisji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				ze źródła [kg/h]	z emitora [kg/h]	z instalacji [Mg/rok]
Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego						
1.	E1	Trawienie i powlekanie walcówki (Dział 1)	Chlorowodór	0,2000	0,2000	-
2.	E3	Przeciąganie walcówki (Dział 2)	Pył ogółem	0,0639	0,0639	-
3.	E4	Linia obróbki drutu (w tym kąpiel ołowiowa, czyszczenie, trawienie, powlekanie) (Dział 4)	Ołów	0,0002	0,0002	-
			Kwas siarkowy (VI)	0,0400	0,0400	-
			Pył ogółem	0,0100	0,01	-
			Chlorowodór	0,1000	0,1000	-
4.	E6	Linia patentowania drutu (w tym obróbka termiczna w piecu o nominalnej mocy cieplnej 1200 kW _e , kąpiel ołowiowa, trawienie, fosforowanie)	Dwutlenek azotu (spalanie gazu)	0,23631	0,23631	-
			Dwutlenek siarki (spalanie gazu)	0,00540	0,00540	-
			Tlenek węgla (spalanie gazu)	0,03241	0,03241	-
			Pył ogółem	0,0100	0,01000	-

		(Dział 6)	Ołów	0,0002	0,0002	-
			Chlorowodór	0,1000	0,1000	-
5.	E7	Przeciąganie drutu (Dział 7)	Pył ogółem	0,0320	0,0320	-
6.	E25	Obróbka termiczna w piecu o nominalnej mocy cieplnej 400 kW _t (Dział 6)	Dwutlenek azotu (spalanie gazu)	0,06842	0,06842	-
			Dwutlenek siarki (spalanie gazu)	0,00180	0,00180	-
			Tlenek węgla (spalanie gazu)	0,01350	0,01350	-
			Pył ogółem	0,000023	0,000023	-
7.	EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI	Pył ogółem				1,01549
		Dwutlenek siarki				0,06301
		Dwutlenek azotu				2,66940
		Tlenek węgla				0,40218
		Chlorowodór				3,5040
		Kwas siarkowy (VI)				0,35040
		Ołów				0,003504

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.	Oznaczenie źródeł hałasu	Źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h]	
				Pora dnia	Pora nocy
Źródła wchodzące w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego					
Źródła kubaturowe					
1.	HP	Hala produkcyjna	1	8	1
Źródła punktowe					
1.	w1 - w21	Wentylatory dachowe hali produkcyjnej - moc akustyczna urządzenia L _{WA} = 80 dB(A)	21	8	1
2.	wp1 - wp5	Wyrzutnie powietrza - moc akustyczna urządzenia L _{WA} = 80 dB(A)	5	8	1
3.	czp1 - czp3	Czerpnie dachowe powietrza - moc akustyczna urządzenia L _{WA} = 80 dB(A)	3	8	1
4.	wch1-wch2	Wieże chłodnicze - moc akustyczna urządzenia L _{WA} = 100 dB(A)	2	8	1

¹⁾ - przedział czasu odniesienia równy ośmiu najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub jednej najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

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.	Zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna we wsi Sieroniuwice ¹⁾	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	Zabudowa mieszkaniowa zagrodowa we wsi Buczki ²⁾	Lp. 3b Tereny zabudowy zagrodowej	55	45

¹⁾ ustalono na podstawie uchwały nr XXXVIII/229/2017 Rady Miejskiej w Ujeździe z 28.12.2017 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego obszaru obejmującego część wsi Sieroniuwice (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2018 r. poz. 219),

²⁾ ustalono na podstawie uchwały nr XXIII/101/2004 Rady Miejskiej w Ujeździe z 06.07.2004 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w Gminie Ujazd dla części terenów wsi Zimna Wódka (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2004 r. poz. 1656).

II.3. Emisja odpadów

II.3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 631-266-82-77,
Numer REGON: 366590179.

II.3.2. Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadu
ODPADY POWSTAJĄCE W INSTALACJI WYMAGAJĄCEJ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO					
Odpady niebezpieczne					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące (kwas solny)	750,0	Odpad nie jest magazynowany	Odpad na bieżąco wymieniany przez firmę zewnętrzną.
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne (osady i szlamy z fosforanowania, odwadniane osady pokoagulacyjne)	270,0	Osady i szlamy z fosforanowania magazynowane są w szczelnym kontenerze, w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali, na terenie ogrodzonym, zadaszonym, szczelnym i utwardzonym. Odwodniony osad pokoagulacyjny magazynowany będzie w szczelnym kontenerze, w wyznaczonym miejscu, na terenie hali.	odzysk/unieszkodliwianie

3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku umieszczonym na wannie wychwytowej, w wyznaczonym miejscu, na terenie hali.	odzysk/unieszkodliwianie
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku umieszczonym na wannie wychwytowej, w wyznaczonym miejscu, na terenie hali.	odzysk/unieszkodliwianie
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku, w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali, na terenie ogrodzonym, zadaszonym, szczelnym i utwardzonym.	odzysk/unieszkodliwianie
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,01	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku umieszczonym na wannie wychwytowej, w wyznaczonym miejscu, na terenie hali.	odzysk/unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne					
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,0	Odpad magazynowany w zamkniętym pojemniku lub kontenerze, w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali.	odzysk/unieszkodliwianie
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0		odzysk/unieszkodliwianie
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0		odzysk/unieszkodliwianie
10.	15 01 04	Opakowania z metali	5,0		odzysk/unieszkodliwianie
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5,0		odzysk/unieszkodliwianie
12.	16 12 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku, w wyznaczonym miejscu na terenie pomieszczenia biurowego.	odzysk/unieszkodliwianie
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,1		odzysk/unieszkodliwianie

II.3.3. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości ¹⁾ i skład chemiczny odpadów)
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące (kwas solny)	Odpad stanowi zużyty kwas solny. Skład chemiczny: kwas solny. Właściwości: odpad drażniący [HP4], toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne (osady i szlamy z fosforanowania, odwadniane osady pokoagulacyjne)	Odpad stanowią osady i szlamy z fosforanowania oraz odwodnione osady pokoagulacyjne. Skład chemiczny: fosfor, cynk (związki chromu, związki cynku, związki kobaltu, związki niklu, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu). Właściwości: odpad stały, toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].

3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowią zużyte oleje mineralne niezawierające związków chlorowcoorganicznych stosowane do bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń. Skład chemiczny: olej mineralny, dodatki, detergenty, antyutleniacze, dyspergatory. Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów i kadm. Właściwości: odpad płynny, lepki, szkodliwy, toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią zużyte oleje stosowane do bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń. Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, dodatki: detergenty, antyutleniacze, dyspergatory. Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów i kadm. Właściwości: odpad płynny, lepki, szkodliwy, toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte świetlówki. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne i guma (polimery), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc). Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów i kadm. Właściwości: odpad stały, szkodliwy, toksyczny [HP5], ekotoksyczny [HP14].
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowią zużyte baterie i akumulatory ołowiowe. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, ołów, kwas siarkowy, siarczan ołowiu. Właściwości: odpad palny, toksyczny [HP5], żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14].
Odpady inne niż niebezpieczne			
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią odpadowe opakowania z papieru i tektury. Skład chemiczny: celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki). Właściwości: odpad palny, biodegradowalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i niestanowiący zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią odpadowe opakowania z tworzyw sztucznych. Skład chemiczny: głównie polipropylen PP, polietylen PE, polistyren, PCW i inne. Właściwości: odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska, jednakże ma niską temperaturę spalania i może powodować emisję do atmosfery silnie trujących związków.
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią odpadowe palety. Skład chemiczny: drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina). Właściwości: odpad palny, biodegradowalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, nie stwarzający zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska.
10.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowią odpadowe opakowania z metalu. Skład chemiczny: stal, aluminium. Właściwości: odpad ulegający korozji, którego cechuje dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, nie stwarzający zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska.

11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad stanowią odpadowe opakowania wielomateriałowe. Skład chemiczny: papier i makulatura (celuloza), tworzywa sztuczne (głównie polipropylen PP, polietylen PE i inne, stal, aluminium i inne metale. Właściwości: odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i dla środowiska.
12.	16 12 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne. Właściwości: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węgiel wapnia). Właściwości: odpad stały, mineralno-organiczny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią zużyte elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych Właściwości: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węgiel wapnia). Właściwości: odpad stały, mineralno-organiczny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

³⁾ właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.

II.3.4. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonym do tego celu miejscu, odpowiednio opisanym (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami.

II.3.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Zakładu wyznaczono 4 miejsca magazynowania odpadów.

W miejscu magazynowania odpadów nr 1 (na zewnątrz hali) gromadzone są odpady o kodach: 11 01 09* (szlam), 16 02 13*, 15 01 01, 15 01 05, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05.

W miejscu magazynowania odpadów nr 2 (wyznaczone miejsce na terenie hali) gromadzony jest odpad o kodzie 11 01 09* (osad).

W miejscu magazynowania odpadów nr 3 (wyznaczone miejsce na terenie hali) gromadzone są odpady o kodach: 13 02 05*, 13 02 08*, 16 06 01*.

W miejscu magazynowania odpadów nr 4 (pomieszczenie biurowe) gromadzone są odpady o kodach: 16 02 14 i 16 02 16.

Cały obiekt jest podzielony na cztery niezależne od siebie pod względem konstrukcyjnym budynki, a zarazem strefy pożarowe, zgodnie z dyspozycją § 232 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. 2002 r., poz. 75, poz. 690 z późn. zm.). Wszystkie strefy o powierzchniach mniejszych od dopuszczalnych, które zgodnie z treścią § 227 i § 228 ww. rozporządzenia wynoszą odpowiednio: strefa nr 1 (hala nr 1) – 8 000 m², strefa nr 2 (hala nr 2) – 4 000 m², strefa nr 3 (budynek biurowy) – 8 000 m², strefa nr 4 (hala załadunkowa) – 20 000 m².

Dla hali nr 1 (PM do 1000 MJ/m², niskie 2 kondygnacje) oraz budynku biurowego (ZL III, 2 kondygnacje N) określono klasę D odporności pożarowej. Dla hali nr 2 (PM do 2000 MJ/m², niskie 3 kondygnacyjny) określono klasę C odporności pożarowej. Dla hali załadunkowej (PM do 500 MJ/m², niski 1 kondygnacja) określono klasę E odporności pożarowej.

II. 4. Warunki wprowadzania ścieków do wód

Z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego powstają ścieki technologiczne, tj. mieszanina ścieków popłucznych i ścieków z instalacji oczyszczania powietrza – płuczek. Ścieki oczyszczone na zakładowej oczyszczalni ścieków, pracującej w oparciu o procesy neutralizacji, flokulacji i separacji, wprowadzane są do wód potoku Jaryszówka w km 8+892, poprzez wylot o współrzędnych geodezyjnych:

$$X=5589489,26; Y=6524214,47$$

w ilości:

$$Q_{\max s} = 0,00405 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\max h} = 14,58 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 350 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 127\,750 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

oraz o stanie i składzie nie przekraczającym zawartości:

Tabela nr 9

Lp.	Wskaźnik	Dopuszczalna zawartość
1.	Bor	1 mg B/l
2.	Fosfor ogólny	2 mg P/l
3.	Cynk	2 mg Zn/l
4.	Miedź	0,5 mg Cu/l
5.	Cyna	2 mg Sn/l
6.	Ołów	0,5 mg Pb/l
7.	Węglowodory ropopochodne	15 mg/l

III. Ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

W przypadku przekroczenia parametrów ścieków określonych w punkcie II.4 pn. „Warunki wprowadzania ścieków do wód”, ścieki oczyszczone na zakładowej oczyszczalni ścieków, pracującej w oparciu o procesy neutralizacji, flokulacji i separacji, będą wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego, w ilości:

$$Q = 0,0006 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 50 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 18\,250 \text{ m}^3/\text{rok},$$

o stanie i składzie nie przekraczającym zawartości:

Tabela nr 10

Lp.	Wskaźnik	Dopuszczalna zawartość
1.	Bor	10 mg B/l
2.	Fosfor ogólny	10 mg P/l
3.	Cynk	5 mg Zn/l
4.	Miedź	1 mg Cu/l
5.	Cyna	2 mg Sn/l
6.	Ołów	1 mg Pb/l
7.	Węglowodory ropopochodne	15 mg/l

Przeniesienie strumienia oczyszczonych ścieków z kolektora prowadzącego do potoku Jaryszówka na kolektor prowadzący do kanalizacji gminnej będzie następowało manualnie poprzez zawór na sieci za oczyszczalnią ścieków.

IV. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń podstawowych, rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane.

V. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych ustalonych w pozwoleniu. Rozruch lub zatrzymanie instalacji nie będzie powodowało emisji większej niż w warunkach normalnej eksploatacji.

Momentem zakończenia rozruchu instalacji jest osiągnięcie w wannach procesowych, kotłach grzewczych i piecach parametrów umożliwiających prowadzenie produkcji, tj. osiągnięcie właściwej temperatury odpowiedniej do rozpoczęcia procesu nagrzewania drutu, kąpieli ołowiowej, trawienia.

Momentem rozpoczęcia wyłączenia instalacji jest rozpoczęcie obniżania parametrów technologicznych w wannach procesowych, kotłach grzewczych i piecach.

VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

VI.1 Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza

- a) przestrzeganie reżimu technologicznego prowadzonych procesów, w tym kontrola parametrów stosowanych roztworów w celu utrzymywania optymalnego składu, stężenia, temperatury i innych parametrów kąpieli, ważnych z punktu widzenia minimalizacji wielkości emisji substancji do powietrza,
- b) zastosowanie miejscowej wentylacji wyciągowej nad wannami procesowymi, wyposażonej w urządzenia do redukcji emisji substancji do powietrza (płuczki),
- c) zastosowanie wentylacji wyciągowej w procesie technologicznym przeciągania drutu, wyposażonej w urządzenia do redukcji emisji pyłu do powietrza (filtry odpylające),
- d) prawidłowa eksploatacja instalacji do redukcji emisji substancji do powietrza – zgodna z instrukcjami technologicznymi,
- e) zastosowanie zaawansowanego systemu sterowania maszynami i urządzeniami,
- f) utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym, w tym urządzeń do redukcji emisji substancji do powietrza,
- g) regularne przeglądy techniczne urządzeń, w szczególności urządzeń ochrony powietrza,
- h) niezwłoczne usuwanie usterek technicznych.

VI.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, tj.:

- a) przestrzeganie reżimu technologicznego,
- b) okresowe i planowane przeglądy instalacji,

- c) systematyczne szkolenia pracowników w zakresie prawidłowego gospodarowania odpadami,
- d) wdrożenie instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami,
- e) oznaczenie miejsc magazynowania odpadów oraz zabezpieczenie ich przed dostępem osób nieuprawnionych,
- f) selektywne gromadzenie odpadów,
- g) nadzór nad miejscami i warunkami magazynowania odpadów,
- h) przekazywanie wytwarzanych odpadów firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami,
- i) okresowa analiza danych ukierunkowana na minimalizację ilości odpadów.

VI.3. Rozwiązania zapewniające ochronę wód podziemnych i powierzchniowych:

- a) odprowadzanie ścieków bytowych i oczyszczonych ścieków przemysłowych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych,
- b) podczyszczanie wód opadowych i roztopowych w separatorach substancji ropopochodnych i odprowadzanie do zewnętrznej kanalizacji deszczowej,
- c) hala produkcyjna jest wyposażona w szczelną, betonową posadzkę, uniemożliwiając bezpośrednie zanieczyszczenie wód podziemnych lub powierzchniowych substancjami wykorzystywanymi w produkcji (np. ołowiem, kwasem solnym lub siarkowym, wodorotlenkiem sodu).

VI.4. Rozwiązania zapewniające ochronę przed hałasem

- a) zlokalizowanie urządzeń emitujących hałas wewnątrz hali produkcyjnej,
- b) utrzymywanie wszystkich maszyn i urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- c) bieżące usuwanie usterek oraz wymianę wyeksploatowanych urządzeń i ich elementów na nowe.

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywna gospodarka energetyczna zakładu prowadzona jest poprzez:

- a) przestrzeganie reżimu technologicznego,
- b) bieżącą kontrolę i monitoring instalacji,
- c) bieżące remonty i konserwacje instalacji,
- d) zastosowanie energooszczędnych źródeł światła,
- e) właściwą izolację termiczną budynku,
- f) automatyzację pracy instalacji.

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

Sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- a) ścieki socjalno-bytowe są odprowadzane do istniejącej kanalizacji sanitarnej,
- b) wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są do istniejącej, zakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie odprowadzane są do sieci zewnętrznej kanalizacji deszczowej ZGKIM w Ujeździe,
- c) hala produkcyjna jest wyposażona w szczelną, betonową posadzkę, uniemożliwiającą bezpośrednie zanieczyszczenie gruntu substancjami wykorzystywanymi do produkcji,
- d) substancje wykorzystywane na terenie zakładu, tj. surowce i gotowe produkty są przechowywane wewnątrz budynku, w szczelnych pojemnikach, bez bezpośredniego

- kontaktem z powierzchnią ziemi, a funkcjonowanie zakładu nie stwarza zagrożenia polegającego na wydostaniu się zanieczyszczenia poza obręb hali,
- e) żadne substancje, produkty oraz surowce nie są magazynowane na zewnątrz budynku produkcyjnego, gdzie mogłoby dochodzić do zanieczyszczenia terenu,
 - f) odpady powstające w związku z prowadzoną działalnością magazynowane są selektywnie w kontenerach/pojemnikach ustawionych na terenie zakładu, bez narażenia na czynniki klimatyczne i możliwości zanieczyszczenia terenu,
 - g) substancje stwarzające ryzyko zanieczyszczenia gruntu i wód podziemnych są rozładowywane w miejscu utwardzonym, za pomocą wózka widłowego przez osoby posiadające odpowiednie uprawnienia i magazynowane w pomieszczeniu zamykanym ze szczelną, kwasoodporną posadzką, z dostępem osób uprawnionych,
 - h) miejsce załadunku/rozładunku kwasu solnego z autocysterny do zbiornika jest utwardzone, wyposażone w tacę ociekową służącą do przechwytywania ewentualnych wycieków; Wyciek substancji jest neutralizowany, a następnie kierowany do kanalizacji i oczyszczalni ścieków; Rozładunek jest prowadzony pod stałym nadzorem, przez osoby uprawnione,
 - i) magazynowanie kwasu solnego świeżego i zużytego odbywa się w szczelnych dwupłaszczowych zbiornikach wyposażonych w czujniki poziomu cieczy, zlokalizowanych wewnątrz hali produkcyjnej na szczelnej, chemoodpornej posadzce w tacach ociekowych.

Określa się następujące sposoby nadzoru środków zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- a) obsługa instalacji jest prowadzona przez uprawniony i przeszkolony personel,
- b) systematyczna kontrola i nadzór stanu technicznego hali produkcyjnej oraz urządzeń znajdujących się w instalacji,
- c) bieżąca kontrola szczelności zbiorników przeznaczonych do magazynowania substancji ciekłych.

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

IX.1. Monitoring procesów technologicznych

Proces produkcji monitorowany jest w sposób ciągły, w zakresie niezbędnym do prawidłowego utrzymania parametrów procesów technologicznych.

W ramach monitorowania procesów technologicznych w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem, istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, konieczne jest rejestrowanie:

- a) ilości zużywanych surowców,
- b) ilości wytwarzanych produktów,
- c) zużycia substancji chemicznych stosowanych w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym,
- d) zużycia energii elektrycznej w oparciu o wskazanie licznika energii elektrycznej,
- e) zużycia gazu ziemnego na podstawie wskazań licznika.

Efektywność wykorzystania energii kontrolować poprzez obliczanie jednostkowych wskaźników jej zużycia odniesionych do jednostki produkcji.

Ww. dane należy zapisywać w rejestrze.

IX.2. Monitoring emisji do powietrza

- a) Zakres i częstotliwość

Celem kontroli dotrzymania wielkości dopuszczalnej emisji substancji do powietrza ze źródeł technologicznych zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia następujących pomiarów wielkości emisji:

- pył ogółem z emitora E3, E4, E6, E7,
- ołów z emitora E4 i E6,
- chlorowodór z emitora E1, E3, E6.

Pomiary emisji należy wykonywać z częstotliwością dwa razy do roku przez dwa lata od oddania do eksploatacji instalacji. O dacie oddania do eksploatacji instalacji należy poinformować Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 1 miesiąca od tej daty.

b) Metodyki

Określa się następujące metodyki wykonywania pomiarów emisji:

- pył ogółem – metoda grawimetryczna,
- ołów w pyłe ogółem – według normy PN-EN 14385,
- chlorowodór – według normy PN-EN 1911.

c) Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji

Określa się lokalizację stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza na emitorach E1, E3, E4, E6, E7, E25 - na prostych, wolnych od zaburzeń przepływu, odcinkach spełniających wymagania normy PN-Z-040030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

IX.3. Monitoring wytwarzanych odpadów

Na terenie eksploatowanych instalacji ilości wytwarzanych odpadów określana będzie wagowo, przez wytwórcę odpadów lub przez ich odbiorców.

IX.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego będzie monitorowana na podstawie odczytów wodomierzy zainstalowanych na poszczególnych rurociągach doprowadzających wodę do wanien procesowych oraz do instalacji oczyszczania powietrza. Wskazania wodomierzy należy odnotowywać w rejestrze, w układzie miesięcznym. Ilość wody pobieranej z ujęcia wód podziemnych na potrzeby uzupełniania strat w obiegu chłodzącym określać jako różnicę wskazań wodomierza zainstalowanego na ujęciu oraz sumy wskazań wodomierzy określających ilość wody pobranej na pozostałe cele.

IX.5. Monitoring ilości i jakości ścieków

- a) Jako punkt kontrolny jakości ścieków przemysłowych w prowadzonych do wód, ustalam studzienkę rozprężną zlokalizowaną przed wylotem ścieków do potoku Jaryszówka (X: 5589496; Y: 6524217).
- b) Zobowiązuje się do prowadzenia:
 - miesięcznego rejestru ilości ścieków wprowadzanych do wód potoku Jaryszówka w km 8+892 na podstawie odczytów wskazań przepływomierza zainstalowanego na odpływie z instalacji oczyszczania ścieków (X: 5591054; Y: 6522686),
 - rejestru uszkodzeń urządzenia pomiarowego.
- c) W przypadku awarii urządzenia do pomiaru ilości wprowadzanych ścieków do potoku Jaryszówka należy zaprzestać wprowadzania ścieków do środowiska i kierować ścieki do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu do czasu naprawy lub wymiany wadliwego urządzenia.

- d) Wykonywać badania jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do potoku Jaryszówka w zakresie wskaźników: bor, fosfor ogólny, cynk, miedź, cyna, ołów, węglowodory ropopochodne, z częstotliwością raz na dwa miesiące, zgodnie z metodykami określonymi w tabeli:

Tabela nr 11

Parametr	Metoda badań
Bor	atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie wg PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) wg PN-EN ISO 17294-2
Fosfor ogólny	spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria), mineralizacja przed oznaczaniem wg PN-EN ISO 6878 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie wg PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) wg PN-EN ISO 17294-2
Cynk	absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową wg PN-EN ISO 15586 lub absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową wg PN-ISO 8288 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie wg PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) wg PN-EN ISO 17294-2
Miedź	absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową wg PN-EN ISO 15586 lub absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową wg PN-ISO 8288 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie wg PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) wg PN-EN ISO 17294-2
Cyna	atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie wg PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) wg PN-EN ISO 17294-2
Ołów	absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową wg PN-EN ISO 15586 lub absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową wg PN-ISO 8288 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie wg PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) wg PN-EN ISO 17294-2
Węglowodory ropopochodne	chromatografia gazowa (GC) wg PN-EN ISO 9377-2

- e) Prowadzić konserwację koryta potoku Jaryszówka na odcinku 400 m poniżej wylotu z częstotliwością 1 raz w roku.
- f) Prowadzić pomiary jakości wód potoku Jaryszówka w zakresie wskaźników: bor, fosfor ogólny, cynk, miedź, cyna, ołów, węglowodory ropopochodne, z częstotliwością 2 razy w roku (po 1 razie w każdym półroczu), pobieranych 5 m powyżej i 8 m poniżej wylotu, wykonywanych zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących przepisach prawa

(aktualnie: rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych).

X. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego, Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu oraz Wodom Polskim corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*

Podmiot prowadzący instalację obowiązany jest przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie do 31 marca każdego roku kalendarzowego, coroczną informację, za ubiegły rok kalendarzowy, w następującym zakresie:

- a) zużycia materiałów i surowców oraz wielkości produkcji w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego;
- b) sprawozdania z rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego;
- c) sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby poszczególnych instalacji objętych pozwoleniem;
- d) zużycia energii elektrycznej w oparciu o wskazanie głównego licznika energii elektrycznej dla całego Zakładu;
- e) ilości i jakości ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem i wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych oraz do wód potoku Jaryszówka, z podziałem na odbiorniki.

Dodatkowo przekazywać Wodom Polskim RZGW w Gliwicach następujące informacje:

- wyniki badań ilości i jakości ścieków wprowadzanych do wód potoku Jaryszówka
- wyniki pomiarów jakości wód potoku Jaryszówka w zakresie wskaźników: bor, fosfor ogólny, cynk, miedź, cyna, ołów, węglowodory ropopochodne, z częstotliwością 2 razy w roku (po 1 razie w każdym półroczu), pobieranych 5 m powyżej i 8 m poniżej wylotu,
- informacje dotyczące prac związanych z konserwacją potoku Jaryszówka, w terminie 30 dni od ich wykonania.

Pozostałe wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza, o których mowa w punkcie VIII.2. pozwolenia, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.

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

Zakład, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku albo 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:

- a) pożar surowców, materiałów pomocniczych lub produktów,
- b) rozszczelnienie pojemników z ciekłymi substancjami lub materiałami pomocniczymi w czasie przemieszczania w magazynie lub w hali produkcyjnej.

Wszystkie procesy produkcyjne, przeładunek oraz magazynowanie surowców, materiałów i produktów, na terenie instalacji są prowadzone na powierzchni szczelnej, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem.

Ponadto w celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej na terenie zakładu należy:

- a) monitorować na bieżąco procesy technologiczne, w tym założone parametry eksploatacji instalacji,
- b) prowadzić okresowe kontrole stanu technicznego urządzeń,
- c) przestrzegać wymogów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz warunków zabezpieczenia przeciwpożarowego poprzez zapewnienie odpowiedniej ilości środków gaśniczych stosowanych podczas pożaru surowców i materiałów znajdujących się na terenie zakładu,
- d) wyposażyć stanowiska pracy w instrukcje postępowania w sytuacjach awaryjnych oraz przeprowadzać szkolenia dla pracowników.

O fakcie wystąpienia sytuacji awaryjnej w instalacji, mogącej powodować zagrożenie dla środowiska i ludzi, należy powiadomić niezwłocznie Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Opolskiego.

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

Aktualnie nie planuje się likwidacji przedmiotowej instalacji. W sytuacji podjęcia decyzji o zakończeniu eksploatacji instalacji i likwidacji obiektów oraz urządzeń procedura ma być przeprowadzona w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacje będą zlikwidowane zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem, powinien zostać uporządkowany, a obiekty przekazane do innego użytkowania lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

W przypadku likwidacji instalacji należy:

- a) poinformować właściwe organy ochrony środowiska o zamiarze likwidacji instalacji w celu ustalenia warunków bezpiecznej jej likwidacji,
- b) zaplanować termin zaprzestania eksploatacji z uwzględnieniem wykorzystania posiadanych materiałów i surowców,
- c) odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującymi w dniu likwidacji,
- d) odpady przekazać odpowiednim, posiadającym stosowne zezwolenie, odbiorcom odpadów w celu ich prawidłowego unieszkodliwienia,
- e) maszyny i urządzenia przekazać do dalszego wykorzystania zgodnie z ich przeznaczeniem,
- f) likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż.

XIII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Pan Tomasz Celler, pełnomocnik Gustav Wolf Polska Sp. z o. o. w Gliwicach, pismem z dnia 27 czerwca 2018 r. nr 2018/06/107 (data wpływu do UMWO 29.06.2018 r.) wystąpił z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m³, zlokalizowanej w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej.

Do ww. pisma dołączono:

- Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej (2 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wniesionej na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego,
- pełnomocnictwo dla Pana Tomasza Celleru upoważniające do reprezentowania Gustav Wolf Polska Sp. z o. o. w Gliwicach wraz z potwierdzeniem wniesienia opłaty,
- Raport początkowy dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej na terenie zakładu Gustav Wolf Polska Sp. z o. o. w Gliwicach, w gminie Ujazd, w miejscowości Zimna Wódka, Katowice czerwiec 2018 r.

Zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.) zwaną dalej ustawą *Poś*, w związku z pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), instalacja do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m³, podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący eksploatuje instalację do oczyszczania ścieków pochodzących z ww. instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, która zgodnie z pkt 6 ppkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) została zaliczona do instalacji wymagającej 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 dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej wniesionej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 3 162,00 złote, tym samym wypełniając formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Poś*.

Biorąc pod uwagę zapisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183) należna opłata rejestracyjna za

instalację do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m³ powinna wynosić 1 200,00 złotych oraz za instalację do oczyszczania ścieków pochodzących z ww. instalacji, o przepustowości 350 m³/dobę – 1 200,00 złotych. W związku z powyższym Wnioskujący został poinformowany, że może zwrócić się do Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie, o zwrot nadpłaconej kwoty.

Wnioskodawca dostarczył również dowód wpłaty opłaty skarbowej w wysokości 2 011,00 złotych od wydania decyzji udzielającej niniejszego pozwolenia, na konto Urzędu Miasta Opola.

Na podstawie 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 2018 r. poz. 2081 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 247/2018), w dniu 3 lipca 2018 r.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy Poś, organ w dniu 6 lipca 2018 r. pismem nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz, przesłał wniosek o wydanie pozwolenia w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Jednocześnie, 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 wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji będących przedmiotem wydania niniejszego pozwolenia oraz możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (12 lutego 2019 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (21 lutego 2019 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Ujeździe (12 lutego 2019 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (13 lutego 2019 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Ponieważ przedłożone materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184 i art. 208 ustawy Poś danych, przez co nie spełniały wymogów formalnych do rozpatrzenia wniosku, a także wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji, Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 2 sierpnia 2018 r. i 14 września 2018 r. wezwał wnioskodawcę do ich uzupełnienia.

Wniosek uzupełniono w zakresie wymogów formalnych przy piśmie nr 2018 nr 2018/09/076 z 24 września 2018 r. (data wpływu do UMWO – 27 września 2018 r.), nr 2018/11/48 z 16 listopada 2018 r. (data wpływu do UMWO – 20 listopada 2018 r.), 2018/12/068 z 19 grudnia 2018 r. (data wpływu do UMWO – 27 grudnia 2018 r.).

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień oraz informacji, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-III.7222.32.2018.JSz z 27 lutego 2019 r., 26 kwietnia 2019 r., 5 lipca 2019 r., 27 sierpnia 2019 r., 6 września 2019 r., 23 września 2019 r., 4 października 2019 r. wzywał Stronę do uzupełnienia wniosku. W odpowiedzi na ww. wezwania prowadzący uzupełnił wniosek o brakujące informacje przy pismach nr 2019/02/178 z 25 lutego 2019 r. (data wpływu do UMWO – 28 lutego 2019 r.), 2019/04/023 z 3 kwietnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 3 kwietnia 2019 r.), 2019/05/133 z 31 maja 2019 r. (data wpływu do UMWO – 31 maja 2019 r.), nr 2019/09/001 z 30 sierpnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 3 września 2019 r.), nr 2019/09/056 z 16 września 2019 r. (data wpływu do UMWO – 18 września 2019 r.), nr 2019/09/124 z 23 września 2019 r. (data

wpływu do UMWO – 1 października 2019 r.), nr 2019/10/004 z 1 października 2019 r. (data wpływu do UMWO – 3 października 2019 r.), nr 2019/10/101 z 31 października 2019 r. (data wpływu do UMWO – 5 listopada 2019 r.), nr 2019/11/034 z 18 listopada 2019 r. (data wpływu do UMWO – 21 listopada 2019 r.).

Biorąc pod uwagę, że pismem z 31 maja 2019 r. nr 2019/05/133 wnioskodawca rozszerzył wnioski m.in. o wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych pochodzących wyłącznie z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego do wód potoku Jaryszówka, zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz zgodnie z właściwością miejscową, stroną postępowania stały się Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach, które zostały zawiadomione o wszczęciu przedmiotowego postępowania pismem z 28 lipca 2019 r. nr DOS-III.7222.32.2018.JSz.

Korzystając z możliwości, jakie wskazuje ustawa z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 z późn. zm.) przy udziale przedstawicieli Zakładu w dniu 15 lipca 2019 r., organ dokonał oględzin instalacji do produkcji drutu. Na okoliczność przeprowadzonych oględzin sporządzono protokół.

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

Po zgromadzeniu całości materiału dowodowego, zgodnie z art. 10 *Kodeksu postępowania administracyjnego*, organ pismem z 26 listopada 2019 r. nr DOS-III.7222.32.2018.JSz zawiadomił strony postępowania, tj. wnioskodawcę oraz Wody Polskie RZGW w Gliwicach o zakończeniu postępowania dowodowego i o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie.

Po analizie kompletnego wniosku, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 oraz art. 203 ust. 3 ustawy *Poś*, udzielono pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m³ zlokalizowanej na terenie zakładu Gustav Wolf Polska Sp. z o. o. w Gliwicach, zakład produkcyjny położony w miejscowości Zimna Wódka, w gminie Ujazd.

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 4, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, ust. 2, ust. 5, ust. 6, ust. 8, art. 224 ust. 1, ust. 2 ustawy *Poś*.

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

- eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada 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 dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, na terenach podlegających ochronie, położonych w rejonie oddziaływania zakładu.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Poś* wnioskujący przedłożył dokument pn. „Raport początkowy dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej na terenie zakładu Gustav Wolf Polska Sp. z o.o. w gminie Ujazd w miejscowości Zimna Wódka.” o stanie zanieczyszczenia gleby

i ziemi opracowany przez Ekonorm Sp. z o.o. Sp. K., w czerwcu 2018 r. Opracowanie wymagało uzupełnienia, które zostało złożone w maju 2019 r.

Do analizy dołączono wyniki badań jakości gleby wykonanych w próbkach pobranych na terenie zakładu, tj. działek ew. nr 26/4 i 26/5, przy ul. Amerykańskiej w Zimnej Wódce. W żadnym z analizowanych punktów nie wystąpiło przekroczenie dopuszczalnych zawartości w glebie substancji określonych w załączniku nr 1 i załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395). Badania zostały wykonane w październiku 2017 r., przez akredytowane laboratoria badawcze Ekonorm Sp. z o.o., Eurofine Environmet Services Polska Sp. z o.o. oraz Jars Sp. z o.o. Badania przeprowadzono zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395). Przeprowadzona analiza wykazała, że ryzyko zanieczyszczenia środowiska gleby, ziemi i wód gruntowych jest na poziomie akceptowalnym, a zastosowane środki zabezpieczające przed wystąpieniem sytuacji awaryjnych są wystarczające i adekwatne do potencjalnych zagrożeń związanych z obecnością substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia. Analizując wszystkie ww. zagadnienia organ stwierdził, że żadna z substancji wskazanych jako mogących stanowić potencjalne ryzyko nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, w związku z czym raport bazowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany. Tym samym w pozwoleniu zintegrowanym nie zobowiązano prowadzącego do monitoringu gleby, ziemi i wód podziemnych.

We wniosku wykazano, że wszystkie instalacje objęte wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dodatkowo spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i ust. 1a ustawy *Poś*.

W ocenie zgodności z najlepszymi dostępnymi technikami BAT instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych wykorzystano następujące dokumenty referencyjne:

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w zakresie przetwórstwa żelaza i stali,
- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w zakresie obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych,
- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik dla emisji z magazynowania,
- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik dla ogólnych zasad monitoringu.

Analizę spełnienia wymogów najlepszych dostępnych technik BAT określonych w ww. dokumentach przedstawiono poniżej w tabeli poniżej:

Ocena zgodności z najlepszymi dostępnymi technikami, technologii zastosowanej w instalacjach

Lp.	Wymagania BAT	Stosowane metody i techniki
BAT w zakresie przetwórstwa żelaza i stali		
1.	System zarządzania środowiskowego stosowny do indywidualnych okoliczności.	<p>Prowadzący instalację nie posiada wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego.</p> <p>Pracownicy przestrzegają procedur, regulaminów, instrukcji, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> • procedur i instrukcji obsługi instalacji, • regulaminu BHP i ppoż., • monitoringu i sprawozdawczości, • działań korygujących/zapobiegawczych i naprawczych, • przechowywania zapisów, • kontroli i przeglądów,

		<ul style="list-style-type: none"> • szkoleń BHP, • monitorowania i optymalizacji procesu produkcji, zużycia surowców, energii i wody, • uporządkowanej gospodarki wodno-ściekowej oraz gospodarki odpadami i substancjami.
2.	Minimalizacja powstających ścieków i odpadów.	<p>Przestrzeganie reżimu technologicznego, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wielokrotne użycie wody chłodzącej (obieg zamknięty), • eksploatacja kąpeli hartowniczych w obiegu zamkniętym, • monitorowanie i optymalizacja procesu produkcji, zużycia surowców, energii i wody, • oczyszczanie ścieków przed wprowadzeniem do środowiska lub do kanalizacji zewnętrznej, • uporządkowana gospodarka wodno-ściekowa oraz gospodarka odpadami i substancjami.
3.	Odzysk materiałów surowcowych i gospodarka odpadami.	<p>Przestrzeganie reżimu technologicznego, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> • dokładna kontrola parametrów roztworu trawiącego, • płukanie kaskadowe w przeciwnym kierunku, • wielokrotne użycie wody chłodzącej (obieg zamknięty), • eksploatacja kąpeli hartowniczych w obiegu zamkniętym, • monitorowanie i optymalizacja procesu produkcji, zużycia surowców, energii i wody, • uporządkowana gospodarka odpadami i substancjami.
4.	Wydłużenie żywotności kąpeli procesowej	<ul style="list-style-type: none"> • uporządkowana gospodarka odpadami i substancjami.
5.	Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza	<p>Stosowane środki i działania, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> • regeneracja kwasu poza zakładem, • uporządkowana gospodarka odpadami, magazynowanie wewnątrz hali • monitorowanie i optymalizacja procesu produkcji, zużycia surowców, energii i wody, • zastosowanie miejscowej wentylacji wyciągowej z nad powierzchnię kąpeli technologicznych i oczyszczanie odciąganych gazów odlotowych w płuczkach, • zastosowanie urządzeń do redukcji emisji pyłu do powietrza.
6.	Ograniczenie emisji hałasu	<p>Stosowane środki i działania, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zlokalizowanie instalacji w budynkach, • konstrukcje przegród zewnętrznych zaprojektowane tak, aby ich izolacyjność akustyczna wynosiła minimum 30 dB, • utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie technicznym, • bieżące usuwanie usterek oraz wymianę wyeksploatowanych urządzeń i ich elementów na nowe, • ograniczenie prędkości przejazdu samochodów po terenie przedsięwzięcia, • monitorowanie i optymalizacja procesu produkcji, • identyfikacja źródeł hałasu, zlokalizowanie ich wewnątrz budynku.
7.	Ochrona wód i gleb	<p>Stosowane środki i działania, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wyznaczenie, oznaczenie i nadzór miejsc i obiektów magazynowania substancji i odpadów niebezpiecznych, • magazynowanie substancji ciekłych w szczelnych zbiornikach o podwójnych ściankach odpornych na właściwości przetrzymywanych w nich substancji chemicznych, • zastosowanie utwardzonych i szczelnych posadzek w miejscach magazynowania i wykorzystywania substancji niebezpiecznych, • magazynowanie substancji i materiałów w miejscach zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych, • wyposażenie miejsc magazynowania odpadów ciekłych w wanny wychwytowe i sorbenty, • odpowiednie przeszkolenie personelu w zakresie postępowania z magazynowanymi odpadami,

		<ul style="list-style-type: none"> • uporządkowana gospodarka odpadami, • monitorowanie i optymalizacja procesu produkcji, zużycia surowców, energii i wody, • recykulacja wody, • oczyszczanie ścieków, • uporządkowana gospodarka wodno-ściekowa oraz gospodarka odpadami i substancjami.
8.	Redukcja ryzyka pożaru i ryzyka dla środowiska	<ul style="list-style-type: none"> • stosowanie regulaminu BHP i ppoż., • oczyszczanie ścieków, • uporządkowana gospodarka wodno-ściekowa oraz gospodarka odpadami i substancjami. • stosowanie systemu wentylacji i oczyszczania zanieczyszczeń emisji do powietrza.
BAT dla ogólnych zasad monitoringu		
1.	<p>Prowadzenie monitoringu w celu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • weryfikacji dotrzymania dopuszczalnych poziomów emisji, • określenia wpływu poszczególnych instalacji na środowisko i ich udział w ogólnym zanieczyszczeniu środowiska, • sporządzanie zestawień dotyczących emisji dla organów administracji na różnych szczeblach, • oceny możliwości zastąpienia stosowanych materiałów i paliw, sprawozdawczości, optymalizacji procesu. 	<p>Monitoring hałasu w środowisku od instalacji jest prowadzony zgodnie z wymogami obowiązującego prawa.</p> <p>Monitoring ilości powstających odpadów prowadzony będzie wagowo z wykorzystaniem kart ewidencji odpadów, a także sporządzaniem zbiorczych zestawień ilości wytworzonych odpadów.</p> <p>Wielkość emisji substancji do powietrza określana będzie na podstawie okresowych pomiarów oraz danych bilansowych.</p>
2.	<p>Wybór metod monitorowania parametrów instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pomiarów bezpośrednich, • parametrów zastępczych, • bilansów masowych, • metod obliczeniowych, • wskaźników emisji, <p>z uwzględnieniem dostępności metody, wiarygodności, poziomu ufności, kosztów i korzyści dla środowiska.</p>	<p>Rodzaj, zakres oraz częstotliwość monitoringu w odniesieniu do przedmiotowej instalacji wynika z przepisów prawa oraz warunków określonych w pozwoleniu zintegrowanym.</p>
BAT w zakresie obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych		
1.	<p>Ochrona wód gruntowych oraz pomoc przy zdawaniu terenu po likwidacji instalacji przez:</p> <ul style="list-style-type: none"> • uwzględnianie ewentualnego zdawania terenu na etapie projektowania lub modernizacji instalacji, • umieszczanie materiałów na terenie zakładu w odpowiednio, zabezpieczonych miejscach stosując przy projektowaniu zasady bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom, • rejestrowanie historii miejsc przechowywania i używania w instalacji niebezpiecznych substancji chemicznych, • wykorzystywanie zebranych informacji do pomocy przy likwidowaniu instalacji, usuwaniu z terenu urządzeń, budynków i innych pozostałości po instalacji, • podejmowanie działań naprawczych dla potencjalnego zanieczyszczenia wód gruntowych i gruntu. 	<p>Likwidacja instalacji będzie przeprowadzona zgodnie z warunkami ustalonymi w niniejszym pozwoleniu, a także zgodnie ze sztuką budowlaną i zasadami postępowania z substancjami niebezpiecznymi. W czasie prac likwidacyjnych będzie wykorzystywana dokumentacja eksploatacyjna instalacji.</p> <p>Hala produkcyjna jest wyposażona w szczelną, betonową posadzkę, uniemożliwiając bezpośrednio zanieczyszczenie gruntu substancjami wykorzystywanymi do produkcji. Substancje wykorzystywane na terenie zakładu, tj. surowce i gotowe produkty są przechowywane wewnątrz budynku, w szczelnych pojemnikach, bez bezpośredniego kontaktu z powierzchnią ziemi.</p> <p>Miejsce załadunku/rozładunku kwasu solnego z autocysterny do zbiornika jest utwardzone, wyposażone w tacę ociekową służącą do przechwytywania ewentualnych wycieków. Wyciek substancji jest neutralizowany, a następnie kierowany do kanalizacji i oczyszczalni ścieków.</p> <p>Magazynowanie kwasu solnego świeżego i zużytego odbywa się w szczelnych dwupłaszczowych zbiornikach wyposażonych w czujniki poziomu cieczy, zlokalizowanych wewnątrz hali produkcyjnej na szczelnej, chemoodpornej posadzce, w tacach ociekowych</p>

2.	<p>Źródła emisji hałasu oraz sposoby jego ograniczenia.</p> <p>Identyfikacja znaczących źródeł hałasu oraz jego redukcja poprzez stosowanie odpowiednich środków technicznych ograniczających hałas, takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zastosowanie drzwi komorowych, • minimalizacja dostaw i dostosowanie czasu dostaw do warunków lokalnych, • stosowanie zasad „dobrej praktyki” w ograniczaniu hałasu, • zastosowanie metod ograniczających hałas, jak np. urządzeń tłumiących pracę dużych wentylatorów, obudów akustycznych urządzeń o dużej mocy akustycznej 	<p>Instalacja będzie zlokalizowana w całości w hali produkcyjnej. Hałas urządzeń znajdujących się wewnątrz hali będzie tłumiony przez ściany i dach. Wykonana analiza akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku wykazała, że jej eksploatacja nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych. W razie identyfikacji źródeł o wysokim poziomie hałasu, które mogą powodować przekroczenie standardów w środowisku prowadzący instalację podejmie odpowiednie działania ograniczające hałas.</p>
3.	<p>Odciąganie powietrza z nad kąpieli technologicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie miejscowej wentylacji wyciągowej z nad powierzchni kąpeli technologicznych, • stosowanie w razie potrzeby płuczek (skruberów) odciąganego powietrza. 	<p>Stosowanie miejscowej wentylacji wyciągowej z nad powierzchni kąpeli technologicznych.</p> <p>Stosowanie płuczek (skruberów) do redukcji emisji substancji zawartych w odciąganym powietrzu.</p>
4.	<p>Wytwarzane odpady:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie zasad minimalizacji strat kąpeli technologicznych do ścieków i ilości wytwarzanych odpadów, • właściwie oddzielone i zidentyfikowane odpady mogą być wykorzystywane przemysłowo, • referencyjne wielkości strat metali w stosunku do ilości metali wprowadzanych do procesu wynoszą: <ul style="list-style-type: none"> – w niklowaniu elektrolitycznym – 19 %, – w miedziowaniu kwaśnym – 9 %, – w chromowaniu dekoracyjnym – 52 %. 	<p>Stosowane w instalacji metody minimalizacji strat kąpeli technologicznych do ścieków i ilości wytwarzanych odpadów.</p> <p>W instalacji nie stosuje się odzysku metali z odpadów ani innych metod przemysłowego wykorzystania odpadów. Odpady te będą przekazywane do przetwarzania wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym.</p>
5.	<p>Minimalizacja ilości i obciążenia wytwarzanych ścieków.</p> <p>Minimalizacja zużycia wody oraz ilości i obciążenia odprowadzanych ścieków ze wszystkich procesów (z zastrzeżeniem sytuacji lokalnych, w których może to być ograniczone przez nadmierny wzrost stężenia niektórych anionów):</p> <ul style="list-style-type: none"> • identyfikacja i separacja poszczególnych strumieni ścieków, • kontrola odprowadzania ścieków i zużytych kąpeli do oczyszczalni ścieków w powiązaniu z jej przepustowością. 	<p>W instalacji stosowane są metody ograniczania ilości i obciążenia ścieków, m.in. przez zastosowanie zamkniętego obiegu wody chłodzącej, ponowne wykorzystywanie zużytych kąpeli, oczyszczanie ścieków przed ich wprowadzeniem do środowiska lub do kanalizacji zewnętrznej.</p> <p>Identyfikacja i separacja poszczególnych strumieni ścieków.</p> <p>Kontrola odprowadzania ścieków i zużytych kąpeli do oczyszczalni ścieków w powiązaniu z jej przepustowością.</p>
6.	<p>Oczyszczanie ścieków.</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie prawidłowej technologii oczyszczania ścieków z automatyczną kontrolą i monitorowaniem parametrów procesu ich obróbki oraz jakości i ilości ścieków odprowadzanych z oczyszczalni (pH, przepływ), • stosowanie okresowej kontroli jakości odprowadzanych ścieków oczyszczonych, obejmującej stężenia wszystkich substancji szkodliwych dla środowiska, których emisja może wynikać z technologii produkcji stosowanej w instalacji, zgodnie z wymaganiami przepisów prawnych. 	<p>Stosowanie adekwatnej technologii oczyszczania ścieków z automatyczną kontrolą i monitorowaniem parametrów procesu ich obróbki oraz jakości i ilości ścieków odprowadzanych z oczyszczalni (pH, przepływ).</p> <p>Stosowanie okresowej kontroli jakości odprowadzanych ścieków oczyszczonych, obejmującej stężenia wszystkich substancji szkodliwych dla środowiska, których emisja może wynikać z technologii produkcji stosowanej w instalacji, zgodnie z wymaganiami przepisów prawnych.</p>

7.	<p>Zapobieganie stratom i ich redukcja:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitorowanie stężeń składników kąpieli technologicznych, • rejestracja ich zużycia i stosowanie porównawczych wartości wskaźnikowych, • raportowanie odchyleń od wartości wskaźnikowych i dokonywanie niezbędnej korekty, • stosowanie właściwych metod konserwacji i regeneracji kąpieli technologicznych, • stosowanie bezpośredniego odzysku kąpieli technologicznych, recyklingu oraz recyrkulacji wód płuczających. 	<p>Stosowanie surowców i chemikaliów o odpowiedniej jakości według procedur jakościowych i wymagań zamawiającego. Działania w kierunku minimalizacji braków. Kontrola i sterowanie pracą linii technologicznych. Wprowadzenie okresowej kontroli zużycia czynników energetycznych i materiałów surowcowych. Minimalizacja wielkości strat kąpieli technologicznych przez wynoszenie. Działania w kierunku minimalizacji zużycia wody. W instalacji są stosowane określone procedury i operacje porządkowe i konserwacyjne mające na celu usuwanie zanieczyszczeń z głównych kąpieli technologicznych i przedłużenie okresu użytkowania kąpieli.</p>
8.	<p>Minimalizacja zużycia wody w procesach technologicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> • likwidacja wszystkich miejsc niepotrzebnego zużycia wody w obrębie instalacji, • monitorowanie wszystkich miejsc zużycia wody w instalacji i kontrola uzyskanych danych względem porównawczych wartości wskaźnikowych, • stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania, • tam gdzie to jest możliwe i uzasadnione – stosowanie obiegów recyrkulacyjnych wody płuczającej, • unikanie konieczności płukania międzyoperacyjnego przez stosowanie w kolejnych operacjach kompatybilnych chemikaliów, • redukcja strat kąpieli przez wynoszenie. 	<p>Dokładna i częsta kontrola oraz procedury konserwacyjno – porządkowe umożliwiają minimalizację strat wody przez nieszczelności zbiorników, rurociągów, pomp, zaworów i z innych źródeł oraz szybką likwidację niepotrzebnego zużycia wody. Kontrola zużycia wody prowadzona we wszystkich liniach technologicznych instalacji. W liniach technologicznych będą stosowane skuteczne i ekonomiczne metody płukania.</p>
9.	<p>Redukcja wynoszenia. Zmniejszenie strat kąpieli technologicznych przez wynoszenie na powierzchni pokrywanych wyrobów, których spełnienie umożliwia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimalizację strat wartościowych składników kąpieli, • minimalizację ilości i obciążenia powstających ścieków, • zmniejszenie kosztów materiałowych procesu, • zmniejszenie problemów związanych z jakością i konserwacją następnym operacji obróbki powierzchniowej, • zmniejszenie problemów związanych z oczyszczaniem powstających ścieków. <p>Wynoszenia kąpieli nie można wyeliminować, natomiast można i należy go zminimalizować przez:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie kąpieli niskostężeniowych, • utrzymywanie stężenia, temperatury, przewodności, zawartości środków powierzchniowo-czynnych i innych w optymalnych granicach, • stosowanie zawieszek o odpowiedniej konstrukcji i dobrym stanie izolacji o właściwościach hydrofobowych, • właściwe rozmieszczanie wyrobów na zawieszkach tak, by z wyrobów zawieszonych 	<p>Staranna kontrola i regulacja procesów technologicznych zapewni utrzymywanie optymalnego składu, stężenia, temperatury i innych parametrów pracy kąpieli ważnych z punktu widzenia minimalizacji wynoszenia. W linii zawieszkowej są stosowane zawieszki właściwej konstrukcji, a stan ich izolacji jest często i dokładnie sprawdzany. Stosowanie odpowiednio dobranych, optymalnych czasów przesuwu i postojów zawieszek w wannach i nad wannami. Stosowanie odpowiednio długiego czasu obciekania wyrobów nad wanną. Zastosowanie systemu kilkukrotnego płukania.</p>

	<p>wyżej roztwór nie spływał na wyroby niżej umieszczone,</p> <ul style="list-style-type: none"> • odpowiednio długi czas obciekania wyrobów nad wanną (za wyjątkiem specjalnych przypadków obróbki), • powolne obroty bębna do obróbki drobnicy podczas obciekania, • stosowanie przykryw i listew spływowych między wannami (tam gdzie jest to możliwe), • użycie sprawnych płuczek odzyskowych, • zastosowanie płuczek tzw. „eco”. 	
10.	<p>Technologia płukania</p> <p>Zwiększanie skuteczności płukania przy zmniejszonym zużyciu wody do tego celu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie ekonomicznych wielostopniowych płuczek kaskadowych, • stosowanie bezpośredniego odzysku kąpeli technologicznych przy użyciu różnych systemów płukania odzyskowego, • stosowanie płukania natryskowego tam gdzie jest to możliwe zastosowanie płuczek tzw. „eco” (płukanie przed i po kąpeli w tej samej płuczce), samodzielnie lub w połączeniu z innymi systemami płukania • ewentualne stosowanie płukania chemicznego. <p>Referencyjna ilość wody płuczącej odprowadzanej z linii technologicznej stosującej zasady BAT dotyczące minimalizacji zużycia wody wynosi 3 – 20 dm³/m² dla pojedynczej operacji płukania.</p> <p>Zmniejszanie ilości odprowadzanej wody płuczącej w kierunku dolnej granicy w/w zakresu może być ograniczone przez lokalne wymagania dotyczące stężeń w odprowadzanych ściekach: siarczanów, chlorków, fluorków i boru.</p>	<p>W liniach technologicznych znajduje się szereg wodooszczędnych, stacjonarnych płuczek działających w sposób bezprzepływowy. Okresowo, w ustalonych odstępach czasu woda w płuczkach będzie wymieniana na świeżą.</p>
11.	<p>Chłodzenie.</p> <p>Zapobieganie przechłodzeniu kąpeli technologicznych przez optymalizację ich składu i zakresu roboczej temperatury.</p> <p>Regulacja i monitorowanie roboczej temperatury pracy kąpeli technologicznych.</p> <p>Usuwanie nadmiaru energii cieplnej z kąpeli wymagających chłodzenia przez ich odparowanie, zwłaszcza w tych przypadkach, gdy:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zachodzi potrzeba zredukowania objętości kąpeli na uzupełniające ją chemikalia, • może to być połączone z bezpośrednim odzyskiem wynoszonej kąpeli za pomocą płukania odzyskowego. <p>W nowych liniach technologicznych – stosowanie zamkniętych systemów chłodniczych.</p>	<p>Regulacja i monitorowanie temperatury roztworu roboczego znajdującego się w wannach procesowych zgodnie z ustalonymi procedurami technologicznymi.</p>

12.	<p>Rodzaje mieszania i jego ograniczenia. Wymagane jest mieszanie kąpeli technologicznych w celu zapewnienia dobrego obmywania obrabianych części i ujednoczenia składu kąpeli w czasie trwania procesu. Można to osiągnąć przez:</p> <ul style="list-style-type: none"> • turbulencję hydrauliczną, • mechaniczne poruszanie pokrywanymi wyrobami, • mieszanie niskociśnieniowym sprężonym powietrzem (w kąpielach, w których mieszanie powietrzem wspomaga chłodzenie roztworu przez odparowanie, zwłaszcza w połączeniu z bezpośrednim odzyskiem kąpeli, w roztworach, które dla uzyskania dobrej jakości wyrobów wymagają silnej turbulencji, w roztworach wymagających utlenienia stosowanych dodatków tam, gdzie jest konieczne usuwanie gazów reakcyjnych (np. wodoru), <p>Poza specjalnymi przypadkami nie jest zalecane:</p> <ul style="list-style-type: none"> • mieszanie powietrzem o wysokim ciśnieniu, • mieszanie powietrzem kąpeli ogrzewanych (zwiększa zapotrzebowanie energii), • mieszanie powietrzem roztworów cyankowych oraz roztworów, w których powoduje to znaczne zwiększenie emisji do powietrza. 	Stosowane jest wyłącznie mechaniczne poruszanie pokrywanymi wyrobami.
13.	<p>Operacje porządkowe i konserwacyjne. Wdrożenie programu operacji porządkowych i konserwacyjnych zawierającego instrukcje operacyjne i kontrolne oraz szkolenie i konieczne działania prewencyjne pracowników w celu zminimalizowania specyficznych zagrożeń środowiskowych.</p>	<p>Opracowane są robocze instrukcje i procedury prowadzenia operacji porządkowych i konserwacji dla wszystkich istniejących linii technologicznych. Przeglądy instalacji i operacje porządkowo – konserwacyjne wykonywane są regularnie.</p> <p>Okresowo przeprowadzane są szkolenia załogi w zakresie obsługi urządzeń, BHP i ochrony środowiska. Ponadto każdy nowo przyjęty pracownik obsługi instalacji podlega przeszkoleniu na podstawie opracowanych procedur szkolenia.</p>
14.	<p>Kontrola i optymalizacja działania linii technologicznych – stosowanie porównawczych wartości wskaźnikowych instalacji. Kontrola i optymalizacja zużycia czynników wejściowych (materiały surowcowe, woda, czynniki energetyczne) względem ustalonych, porównawczych, referencyjnych wartości wskaźnikowych tych czynników. Kontrola i optymalizacja rzeczywistego czasu trwania operacji technologicznych.</p>	<p>W liniach technologicznych prowadzona będzie okresowa kontrola zużycia wody i materiałów surowcowych. Średnio raz na miesiąc sprawdzane jest zużycie energii i porównywane z zużyciem teoretycznym obliczonym na podstawie wielkości produkcji sprzedanej.</p> <p>Na terenie zakładu prowadzone będą pomiary zużycia:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wody, – energii elektrycznej, – gazu ziemnego, – materiałów surowcowych.
BAT dla emisji z magazynowania		
1.	Prawidłowy projekt zbiorników, plany konserwacji.	Zbiorniki są dostosowane do właściwości fizyczno–chemicznych przechowywanych substancji. Zbiorniki zlokalizowane są wewnątrz budynku. Zbiorniki jak i cała instalacja będą podlegać bieżącej kontroli i okresowej konserwacji.
2.	Dla zapobiegania incydentom i wypadkom należy zastosować system zarządzania bezpieczeństwem.	Opracowane i wdrożone są robocze instrukcje i procedury prowadzenia operacji porządkowych i konserwacji dla wszystkich istniejących linii technologicznych. Przeglądy instalacji i operacje porządkowo–konserwacyjne wykonywane będą regularnie. Okresowo przeprowadzane są szkolenia załogi w zakresie obsługi urządzeń, BHP i ochrony środowiska.

3.	Oddzielenie powierzchni lub budynku składowania opakowanych materiałów niebezpiecznych od innych magazynów, od źródeł ognia i innych budynków poprzez zastosowanie odpowiedniej odległości, czasem w połączeniu ze ścianami ognioodpornymi.	Materiały niebezpieczne magazynowane są w wyznaczonych zbiornikach i pojemnikach, wewnątrz hali, na powierzchniach szczelnych. Odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonych miejscach wewnątrz hali, na powierzchniach szczelnych, opisane i oznakowane. Miejsca magazynowania są wyposażone w środki ochrony ppoż. dostosowane do właściwości substancji magazynowanych.
4.	Magazynowanie na powietrzu.	Na zewnątrz hali nie będą magazynowane substancje ani odpady niebezpieczne, ani inne substancje powodujące emisje pyłów lub gazów.
5.	Ogólne podejście do minimalizacji pyłu z transportu i przeładunku	Drogi stanowiąc będą powierzchnie utwardzone, wody opadowe i roztopowe z ich terenu będą odprowadzane do kanalizacji deszczowej.

Technologia stosowana w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m³, zlokalizowanej w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej, spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, które przedstawiono poniżej.

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń	W zakładzie wykorzystuje się głównie roztwory kwasów i metale. Substancje niebezpieczne są magazynowane w pojemnikach o podwójnych ściankach w miejscu zabezpieczającym przed zanieczyszczeniem gleby, ziemi lub wód gruntowych. Zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne pozwalają na minimalizację ich wpływu na środowisko.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii	Efektywna gospodarka energetyczna zakładu prowadzona jest poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - przestrzeganie reżimu technologicznego, - bieżącą kontrolę i monitoring instalacji, - bieżące remonty i konserwacje instalacji, - zastosowanie energooszczędnych źródeł światła, - właściwą izolację termiczną budynku, - automatyzację pracy instalacji, - wyłączenie zbędnych odbiorników energii.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw	Racjonalne zużycie wykorzystywanych w instalacji wody, surowców, materiałów i paliw jest zapewnione poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - przestrzeganie reżimu technologicznego, - bieżącą kontrolę i monitoring instalacji, - automatyzację pracy instalacji, - analizę ilości wyprodukowanego produktu w stosunku do wykorzystanych surowców i paliw.
Stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów	W celu minimalizacji ilości powstających odpadów prowadzący instalację: <ul style="list-style-type: none"> - wykorzystuje materiały i substancje, których jakość umożliwia zminimalizowanie ich powstawania, - przestrzega reżimu technologicznego, - maksymalnie wykorzystuje roztwory kwasowe w procesie produkcyjnym. Wszystkie odpady są w pierwszej kolejności poddawane odzyskowi, a gdy ten proces nie jest możliwy lub nieuzasadniony odpady są przekazywane do unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom.
Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji	Eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczeń standardów jakości środowiska. Sposób postępowania z odpadami oraz ilość i jakość ścieków odprowadzanych do potoku Jaryszówka zgodnie z warunkami pozwolenia nie wpłynę negatywnie na środowisko. Eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych.
Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej oraz postęp naukowo-techniczny	Instalacja wykorzystuje technologie i rozwiązania aktualnie powszechnie wykorzystywane, opisane w dokumentach referencyjnych, które uznaje się za nowoczesne.

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy *Poś*, na wniosek strony instalacje przeciągania drutu opisane w działach nr 3 i 7 oraz linia rozwijania i nawijania drutu (dział nr 3), magazyn gotowych wyrobów (dział nr 5 i nr 8), załadunek i rozładunek samochodów ciężarowych (dział nr 9), budynek administracyjny (dział nr 10), zewnętrzne przechowywanie walcówki - na placach magazynowych (dział nr 11), linia nawijania i rozwijania drutu (dział nr 12), zostały objęte niniejszym pozwoleniem.

Mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy *Poś*, organ w pozwoleniu określił rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, paliw i surowców w instalacjach wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz w instalacjach pozostałych.

Organ, działając zgodnie z wnioskiem strony, określił w pozwoleniu warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu oraz opadu pyłu i ołowiu. W ocenie wpływu instalacji na jakość powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji, które będą eksploatowane przez Spółkę, tj. źródła emisji związane z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz źródła emisji związane z eksploatacją pozostałych instalacji (podlegających zgłoszeniu w trybie art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska). Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak pył ogółem, PM10 i PM2,5, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, kwas siarkowy, chlorowodór, ołów.

Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie podlegają standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r., poz. 680).

Wielkość dopuszczalnej emisji substancji została ustalona w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wnioskiem Spółki - dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego - na poziomie wynikającym z przedstawionych założeń dotyczących sposobu eksploatacji instalacji, który nie powoduje, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń wartości dopuszczalnych, ani przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu. W pozwoleniu określono wielkości emisji dopuszczalnej dla źródeł emisji oraz dla emitatorów w [kg/h] oraz dla całej instalacji w Mg/rok – zgodnie z wymogiem określonym w art. 224 ust. 2 ustawy *Poś*.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia i przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Poś*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

Zgodnie z danymi ujętymi we wniosku zużyta kąpiel kwasu solnego będzie na bieżąco wymieniana przez firmę zewnętrzną, jednak zgodnie z zawartą umową wytwórcą odpadu będzie

prowadzący instalację. Natomiast zużyta kąpiel kwasu siarkowego będzie również na bieżąco wymieniana przez firmę zewnętrzną, która będzie wytwórcą tego odpadu, zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy Poś.

W przedmiotowej decyzji właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Organ niniejszą decyzją określił warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

W ramach monitoringu ilości odpadów będą określane wagowo.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych została wykonana analiza rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku od instalacji. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu. Tereny objęte ochroną przed hałasem wyznaczono na podstawie uchwały nr XXXVIII/229/2017 Rady Miejskiej w Ujeździe z 28.12.2017 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego obszaru obejmującego część wsi Sieroniuwice (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2018 r. poz. 219) oraz uchwały nr XXIII/101/2004 Rady Miejskiej w Ujeździe z 06.07.2004 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w Gminie Ujazd dla części terenów wsi Zimna Wódka (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2004 r. poz. 1656).

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy *Poś* ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy *Poś*. W tabeli nr 5 niniejszego pozwolenia przedstawiono czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542 z późn. zm.), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, 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 w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

W pozwoleniu nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w sytuacjach odbiegających od normalnych, tj. podczas rozruchu i zatrzymania instalacji, ponieważ zgodnie z wnioskiem strony, w czasie ich trwania nie będzie występowała zwiększona emisja substancji lub energii do środowiska i nie przewiduje się wystąpienia podczas tych sytuacji warunków, które miałyby znaczny wpływ na zmiany w oddziaływaniu instalacji na środowisko w stosunku do okresów normalnej eksploatacji.

Przedmiotowa instalacja wymaga poboru wody na potrzeby technologiczne, tj. do uzupełniania wanien procesowych, do instalacji oczyszczania powietrza (płuczki), do uzupełniania

strat w obiegu chłodzącym oraz do oczyszczalni ścieków. Zakład może pobierać wodę z własnego ujęcia wód podziemnych na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego lub z wodociągu zewnętrznego na podstawie umowy cywilno-prawnej.

W toku prowadzonego postępowania organ ustalił, iż prowadzący instalację posiada pozwolenie wodnoprawne:

- na wykonanie ujęcia wód podziemnych z utworów czwartorzędowych oraz pobór wód z tego ujęcia ($Q_{\max s}=0,0083 \text{ m}^3/\text{s}$; $Q_{\text{śrd}}=720 \text{ m}^3/\text{d}$; $Q_{\max r}=241200 \text{ m}^3/\text{rok}$), udzielone decyzją Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach PGW Wody Polskie z 25 stycznia 2019 r. nr GL.RUZ.421.233.2018.BS,
- na wykonanie wylotu kanalizacji w km 8+892 potoku Jaryszówka oraz na wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do potoku Jaryszówka tym wylotem ($Q_{\max s}=0,004 \text{ m}^3/\text{s}$; $Q_{\text{śrd}}=350 \text{ m}^3/\text{d}$; $Q_{\max r}=127750 \text{ m}^3/\text{rok}$), udzielone decyzją Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach PGW Wody Polskie z 2 kwietnia 2019 r. nr GL.RUZ.421.270.2018.BS,
- na wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych należących do Zakładu Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Ujeździe ($Q_{\max h}=2,1 \text{ m}^3/\text{h}$; $Q_{\text{śrd}}=50 \text{ m}^3/\text{d}$; $Q_{\max r}=18250 \text{ m}^3/\text{rok}$), udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 29 grudnia 2017 r. nr DOŚ-III. 7322.62.2017.AK.

W związku z tym, że Zakład planuje wprowadzać oczyszczone ścieki przemysłowe pochodzące wyłącznie z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego do wód potoku Jaryszówka, w niniejszej decyzji, na mocy art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono warunki wprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód potoku Jaryszówka, określając ilość, stan i skład wprowadzanych ścieków oraz miejsce wprowadzania ścieków do środowiska.

Biorąc pod uwagę, że w niniejszej decyzji określono warunki wprowadzania ścieków do wód, określono również obowiązek prowadzenia rejestru ilości ścieków wprowadzanych do wód potoku Jaryszówka oraz rejestru uszkodzeń urządzenia pomiarowego i sposobu postępowania w przypadku awarii. Dodatkowo nałożono obowiązek prowadzenia badań jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do potoku Jaryszówka, określając ich zakres i metodyki, jak również zakres, częstotliwość i miejsca badań jakości wód potoku Jaryszówka, celem umożliwienia kontroli wpływu wprowadzanych ścieków przemysłowych na jakość odbiornika. Biorąc pod uwagę, że ścieki będą wprowadzane do wód powierzchniowych, organ, posiłkując się dotychczasowym pozwoleniem wodnoprawnym na wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do potoku Jaryszówka udzielonym decyzją Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach PGW Wody Polskie z 2 kwietnia 2019 r. nr GL.RUZ.421.270.2018.BS, określił Zakładowi obowiązek prowadzenia konserwacji koryta potoku Jaryszówka na odcinku 400 m poniżej wylotu z częstotliwością 1 raz w roku.

Ponadto nałożono na Zakład obowiązek prowadzenia monitoringu:

- ilości wykorzystywanej wody,
- ilości powstających ścieków,
- jakości powstających ścieków.

Z informacji przedłożonych przez Zakład wynika, że docelowo oczyszczone ścieki przemysłowe będą wprowadzane do wód potoku Jaryszówka ze względu na zbyt małą przepustowość kanalizacji gminnej, mając jednak na uwadze, że możliwym jest wystąpienie sytuacji awaryjnej, w której po oczyszczeniu ścieków ich parametry będą przekraczały dopuszczalne wielkości dla ścieków wprowadzanych do wód potoku Jaryszówka, w niniejszej decyzji uwzględniono również możliwość wprowadzania ścieków do kanalizacji podmiotu zewnętrznego w ilości i o stanie i składzie określonym w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym. Przeniesienie strumienia oczyszczonych

ścieków z kolektora prowadzącego do potoku Jaryszówka na kolektor prowadzący do kanalizacji gminnej będzie następowo manualnie poprzez zawór na sieci za oczyszczalnią ścieków.

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie wymagają, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542 ze zm.), prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. **Zgodnie z art. 147 ust. 4 ww. ustawy Poś prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji, których termin wykonania określa treść zawarta w ustępie 5 ww. artykułu.**

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska organ przeprowadził analizę wymogów dotyczących zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji. Z uwagi na to, że dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, nie zostały jeszcze opublikowane konkluzje BAT, analizę wymogów dotyczących monitoringu oparto na Dokumentach Referencyjnych opisanych powyżej. Zobowiązano prowadzącego instalację do wykonywania, w pierwszych latach eksploatacji instalacji, pomiarów emisji niektórych substancji – mając na celu weryfikację przyjętych w dokumentacji wskaźników emisji z wanien procesowych i innych procesów technologicznych (uwzględniających gwarantowane parametry instalacji do redukcji wielkości emisji). Jednocześnie prowadzący instalację został zobowiązany do monitorowania procesu technologicznego, w tym zużycia surowców, materiałów i paliw - mając na uwadze, że sposób prowadzenia procesu technologicznego ma istotny wpływ na wielkość emisji substancji i energii oraz wielkość zużycia energii.

Stosowane w trakcie eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych określono w punkcie V. pozwolenia. W punkcie VI. pozwolenia ustalono warunki eksploatacji instalacji zapewniające efektywne wykorzystanie energii.

W myśl art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Poś organ w punkcie VII. niniejszej decyzji określił wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych określono w punkcie VIII. pozwolenia.

Z informacji przedłożonych przez prowadzącego instalację wynika, że nie planuje się zakończenia eksploatacji instalacji w najbliższym okresie, jednak działając na podstawie art. 188 ust. 3 pkt 1 ustawy Poś, organ w punkcie XI. pozwolenia, określił sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Poś organ zobowiązał prowadzącego instalację do przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanych materiałów i surowców na potrzeby instalacji objętych pozwoleniem, wielkości produkcji, zużycia energii elektrycznej na potrzeby całego Zakładu oraz ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem, jak również wyników monitorowania ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji oraz ilości i jakości ścieków, w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni, jako corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym.

Mając na względzie, iż stroną postępowania są Wody Polskie RZGW w Gliwicach ze względu na wprowadzanie do wód potoku Jaryszówka ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji

wymagającej pozwolenia zintegrowanego, Marszałek Województwa Opolskiego uznał za stosowne zabezpieczyć interes strony poprzez nałożenie na prowadzącego instalacje obowiązku przekazywania Wodom Polskim RZGW w Gliwicach informacji dotyczących wyników badań ilości i jakości ścieków wprowadzanych do wód potoku Jaryszówka, wyników pomiarów jakości wód potoku Jaryszówka w zakresie wskaźników: bor, fosfor ogólny, cynk, miedź, cyna, ołów, węglowodory ropopochodne, z częstotliwością 2 razy w roku (po 1 razie w każdym półroczu), pobieranych 5 m powyżej i 8 m poniżej wylotu oraz informacji dotyczących prac związanych z konserwacją potoku Jaryszówka. Informacje te mają być przekazywane w terminie 30 dni od ich wykonania.

Wyniki monitoringu procesów technologicznych uprawniony jest zobowiązany do przechowywania na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniania na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacje należące do Gustav Wolf Polska Sp. z o. o. w Gliwicach, zlokalizowane w Zimnej Wódce przy ul. Amerykańskiej, gmina Ujazd, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Uwzględniając wniosek strony, jak również przewidziany w przepisach art. 188 ust. 1 ustawy *Poś*, termin obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, niniejsze pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Poś*, przed dokonaniem zmiany w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, jej rozbudowie lub likwidacji, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ustawy *Poś*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia, w części dotyczącej realizacji ustalonych warunków lub wielkości emisji z danej instalacji lub jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Organ wydając pozwolenie zintegrowane uwzględnił fakt posiadania przez prowadzącego instalację decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał wniosek strony i wydał decyzję udzielającą Gustav Wolf Polska Sp. z o. o. w Gliwicach pozwolenia zintegrowanego, ustalając warunki prowadzenia instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 95,5 m³ wraz z oczyszczalnią ścieków pochodzących z ww. instalacji, zlokalizowanych w Zimnej Wódce, przy ul. Amerykańskiej, w gminie Ujazd.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.40 punkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r., poz. 1000 z późn. zm.), w wysokości 2 011,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące jednaście złotych). Wpłaty dokonano przelewem bankowym 12 lutego 2018 r. na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Zgodnie z art. 127a ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 z późn. zm.) w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Tomasz Celler pełnomocnik Gustav Wolf Polska Sp. z o.o.
EkoNorm Pro Sp. z o. o. Sp. komandytowa
ul. Gallusa 12, 40-594 Katowice,

(epuap)

2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
ul. Sienkiewicza 2, 44-100 Gliwice,

3. a. a.

Starszy Inspektor

J. Kusiński
Jakobław Szczepiński

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka