

### **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. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, ust. 6, art. 224 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.), zwanej dalej ustawą Poś oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 21 lipca 2022 r. bez numeru Pana Marka Benedykcińskiego – pełnomocnika Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej na terenie Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie przy ul. Leśnej 2

### **orzekam**

**udzielić Oras Olesno Sp. z o. o. w Oleśnie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 63,08 m<sup>3</sup>, zlokalizowanych na terenie Spółki w Oleśnie przy ul. Leśnej 2, 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 zakładu Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie jest produkcja baterii łazienkowych i kuchennych z mosiądzu. Proces technologiczny polegający na wytopie i obróbce mosiądzu jest prowadzony w instalacji do wtórnego wytopu, zlokalizowanej na terenie zakładu Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie (instalacja objęta jest odrębnym pozwoleniem zintegrowanym).

Na terenie zakładu eksploatowana jest także instalacja (objęta niniejszą decyzją) do obróbki metali i nakładania powłok (niklowej i chromowej) na metale z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,08 m<sup>3</sup> i wanien do płukania wodą o łącznej pojemności 67,07 m<sup>3</sup> wraz z instalacją do oczyszczania ścieków przemysłowych integralnie powiązaną z instalacją do powierzchniowej obróbki metali.

Teren zakładu Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie obejmuje działki: 509, 510, 522, 525, 529, 530, k.m. 24. Nowa instalacja do powierzchniowej obróbki położona jest na działkach nr 509 i 510, obręb Olesno.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 5760002757

Numer REGON: 001309113

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

Do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaliczono instalację do powierzchniowej obróbki metali składającą się z:

- a) linii do pokrywania galwanicznego, o łącznej pojemności wanien procesowych 59,73 m<sup>3</sup> i wanien do płukania wodą o pojemności 62,97 m<sup>3</sup>;
- b) linii do ściągania powłoki niklowej i chromowej wadliwie nałożonych w procesie pokrywania galwanicznego, o łącznej pojemności wanien procesowych 3,350 m<sup>3</sup> i wanien do płukania wodą o pojemności 4,10 m<sup>3</sup>;

oraz powiązaną technologicznie zakładową oczyszczalnię ścieków technologicznych.

Instalacja powierzchniowej obróbki metali oraz powiązana technologicznie zakładowa oczyszczalnia ścieków zlokalizowana jest w budynku w nowej hali galwanizerni, w której zainstalowany jest podposadzkowy system do gromadzenia ewentualnych wycieków ścieków przemysłowych, substancji chemicznych z odprowadzeniem do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych.

Wokół wanny pod linią galwanicznego pokrywania zaprojektowane zostało odwodnienie liniowe oraz zamontowano 10 szt. wpustów podłogowych w celu utrzymania czystości posadzek na hali i na ciągach komunikacyjnych. Zebrane w studziencie zbiorczej nieczystości i ewentualne wycieki zostaną drogą napowietrzną przepompowane do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Wanna pod linią galwaniczną podzielona jest na 2 części, z podziałem na ścieki zawierające chrom (VI) i pozostałe. W każdej z nich znajduje się punkt wychwytowy, celem wychwytywania ewentualnych wycieków, które zostaną odprowadzone do zakładowej oczyszczalni ścieków.

W wannie pod oczyszczalnią ścieków zabudowano 7 wpustów podłogowych do wychwytywanych ewentualnych wycieków, które zostaną odprowadzone do oczyszczalni ścieków.

### **Linia pokrywania galwanicznego**

Technologia pokrywania polerowanych mosiężnych detali armatury łazienkowej składa się z dwóch głównych etapów:

- przygotowania powierzchni;
- nakładania na detale powłoki niklu oraz chromu.

Powłoki chromowe i niklowe nie spełniające wymogów jakościowych będą kierowane do linii zdejmowania w celu ich ponownego zawrócenia po oczyszczeniu do ponownego procesu nakładania powłok.

W czasie każdego z etapów, zarówno chemicznego przygotowania powierzchni mosiądzu, jak i nakładania powłok elektrochemicznych, wykorzystywane są specjalistyczne dodatki umożliwiające uzyskanie wymaganych właściwości powłok. Cały proces przeprowadzany jest w odpowiednich wannach linii galwanicznej, sterowanej komputerowo, wyposażonej w oprzyrządowanie umożliwiające utrzymanie właściwych parametrów procesu.

Do pokrywania galwanicznego przeznaczone są elementy mosiężne, przygotowane odpowiednio we wcześniejszych etapach procesu obróbki odlewniczej, mechanicznej, szlifierskiej i polerskiej. Jakość detali musi być wyjątkowo dobra, pozbawiona wad powierzchniowych takich jak: wtrącenia, otwory, rysy.

Ważnym etapem przed rozpoczęciem produkcji jest kontrola jakościowa surowych odlewów, Następnie wypolerowane detale umieszcza się ręcznie na zawieszkach wykonanych z dobrze przewodzących prąd materiałów, zabezpieczonych przed działaniem agresywnych czynników chemicznych specjalnym materiałem ochronnym. Po zapełnieniu wszystkich wolnych miejsc na

zawieszce, komputer sterujący wybiera odpowiedni program galwanizowania, a następnie transporter przenosi zawieszki z detalami w sposób automatyczny do magazynu przed galwanizowaniem. Od tego momentu proces przebiega w pełni automatycznie, tj. zawieszki z detalami przenoszone są automatycznie zgodnie z przebiegiem procesu technologicznego za pomocą transporterów i umieszczane w odpowiednich wannach galwanicznych.

W pierwszym etapie tzw. przygotowania powierzchni mosiądz jest poddawany obróbce chemicznej i elektrochemicznej w czasie której, z powierzchni usuwane są pozostałości z piasku odlewniczego oraz past polerskich. Powierzchnia detali mosiężnych jest aktywowana, aby umożliwić późniejsze elektrochemiczne osadzanie powłok metalowych. Etap ten obejmuje następujące operacje:

- trawienie detali w kwasie siarkowym z dodatkiem Uniclean 51 part I i Uniclean 501 part II, co ułatwia usuwanie pozostałości piasku odlewniczego z wnętrza detali. Proces prowadzony jest w temperaturze około 40°C;
- odtłuszczanie ultradźwiękami z dodatkiem środków chemicznych Uniclean 158 lub Uniclean 107 lub Uniclean 110 oraz środka Uniclean 415 poprawiającego skuteczność mycia. W procesie tym zmiękcza się resztki pasty polerskiej znajdującej się na powierzchni detali. Działanie chemiczne dodatków wzmacnia się przy użyciu ultradźwięków. Jest to jeden z ważniejszych kroków procesu przygotowania powierzchni, od którego zależy jakość nakładanych później warstw metalicznych. Proces odtłuszczania prowadzony jest w temperaturze około 70 °C;
- odtłuszczanie z dodatkiem środków chemicznych Uniclean 158 lub Uniclean 107 lub Uniclean 110 oraz środka Uniclean 444 poprawiającego skuteczność mycia. Proces wspomagany jest urządzeniem o nazwie hydroson, gdzie zwiększona jest intensywność mycia wewnątrz detali pozostałości piasku polerskiego. Obecne na powierzchni mosiądzu resztki pasty polerskiej są zmydlane i w następujących po tym procesie płuczki utwardzane w postaci filmu hydrofobowych mydeł. Utworzenie filmu mydeł umożliwia skuteczne ich usunięcie z powierzchni w następnym procesie. Proces odtłuszczania przebiega w temperaturze około 70 °C;
- usuwanie powłoki – polegające na usunięciu filmu zmydlonej pasty polerskiej z wykorzystaniem preparatu Uniclean 251. Proces przebiega w temperaturze około 55 °C;
- odtłuszczanie elektrochemiczne anodowe polega na usuwaniu filmu zmydlonej pasty polerskiej, który prowadzony jest z dodatkiem środka Uniclean 251. W procesie tym powierzchnia detalu jest dodatkowo myta i aktywowana poprzez wydzielający się tlen z procesu elektrolizy. Proces przebiega w temperaturze około 55 °C;
- aktywacja powierzchni mosiądzu w kąpeli kwaśnej z dodatkiem środka Uniclean 650.

Pomiędzy wszystkimi powyższymi procesami chemicznymi lub elektrochemicznymi pierwszego etapu przygotowania powierzchni następują płukania, często kilkukrotne. Jakość płukania odgrywa znaczącą rolę w uzyskiwaniu wolnych od braków powłok.

W drugim etapie na aktywną powierzchnię detali mosiężnych nakładane są elektrochemicznie powłoki metali, które nadają detalom wymagany wygląd, kolor oraz właściwości fizykochemiczne.

W pierwszej kolejności detale są poddawane chromowaniu poprzez elektrochemiczny proces aktywacji detali przed chromowaniem dekoracyjnym opartym na technologii chromu sześciowartościowego. Proces ma na celu aktywację powierzchni pokrywanych detali posiadających powłokę niklową, aby następna nanoszona powłoka miała odpowiednią przyczepność do podłoża. Następnie detale poddawane są elektrochemicznemu procesowi chromowania dekoracyjnego, który operaty jest na technologii chromu sześciowartościowego.

Proces ma na celu nanoszenie cienkiej powłoki chromowej (min. 0,3 mm) na wstępnie osadzoną dekoracyjną powłokę niklu błyszczącego. Ze względu na podatność podłoża do pasywacji niezbędne jest naniesienie powłoki chromowej, zwiększającej odporność podłoża na zarysowania i wykazującej większą twardość, co jednocześnie zwiększa parametry ochronne pokrywanych korpusów. W skład kąpeli wchodzi: bezwodnik kwasu chromowego (który w środowisku kwaśnym przekształca się w postać dichromianu – głównego składnika kąpeli, DC Additive i DC Additive 2 – substancji wspomagających proces chromowania, niezbędne do jego prawidłowego funkcjonowania, które pełnią rolę katalizatora i zwilżacza, Fumetrol 21 działa jako środek spieniający uniemożliwiający wydostawanie się z kąpeli oparów kwasu chromowego poprzez tworzenie na powierzchni kąpeli piany oraz kwas siarkowy VI spełniający rolę katalizatora. W ostatniej części procesu detale poddawane są neutralizacji w celu usunięcia resztek bezwodnika kwasu chromowego. Korpusy po chromowaniu dekoracyjnym są zanieczyszczone chromem sześciowartościowym. W celu jego całkowitego usunięcia konieczne jest przeprowadzenie reakcji redukcji chromu sześciowartościowego do chromu trójwartościowego, która przeprowadza się w kąpeli zawierającej czynniki redukujące pirosiarczyn sodu i Neolink Reducer. Aby uzyskać pełną skuteczność konieczne jest zachowanie kwaśnego środowiska reakcji pH ok. 2.

Pomiędzy wszystkimi procesami drugiego etapu następują płukania. Ostatnim procesem jest suszenie pokrytych detali. Polega na przeprowadzeniu operacji technologicznej, mającej na celu zredukowanie zawartości wody w pokrytych produktach. Proces polega na automatycznym umieszczeniu w wannowej komorze suszącej detali na zawieszkach. Czas i temperatura suszenia dobierane są będą w zależności od złożoności i potrzeb pokrywanych detali. Przewidywany czas suszenia wynosi maksymalnie 18 minut, przewidywana temperatura suszenia od 60° do 90 °C.

Zestawienie wanień galwanicznych procesowych oraz pomocniczych:

Tabela nr 1

Lp.	Numer wanny	Rodzaj procesu	Pojemność wanny [m <sup>3</sup> ]	Składniki kąpeli i rodzaj wody	Temperatura procesu i czas trwania procesu	Typ ścieków
1.	107	Trawienie	2,894	Uniclean 501 Part I; Uniclean 501 Part II; H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ; Woda demineralizowa	Temperatura ok. 40 °C Czas: 1 minuta	ZKK – koncentraty kwaśne
2.	108	Płuczka kaskadowa	1,929	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
3.	109	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	1,977	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
4.	110	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,348	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
5.	111	Odtłuszczanie ultradźwiękami	3,897	Uniclean 158 lub; Uniclean 107 lub; Uniclean 110; Uniclean 415, Woda demineralizowana	Temperatura ok. 70 °C Czas: 6 minut	ZKA – koncentraty alkaliczne
6.	112	Odtłuszczanie	3,897	Uniclean 158 lub;	Temperatura	ZKA –

		ultradźwiękami		Uniclean 107 lub; Uniclean 110; Uniclean 415, Woda demineralizowana	ok. 70 °C Czas: 6 minut	koncentraty alkaliczne
7.	113	Płukanie przepływowo	2,547	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno- alkaliczne
8.	114	Odtłuszczenie	4,245	Uniclean 158 lub; Uniclean 107 lub; Uniclean 110; Uniclean 444; Woda demineralizowana	Temperatura ok. 70 °C Czas: 3,5 minuty	ZKA – koncentraty alkaliczne
9.	115	Płuczka kaskadowa	1,929	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno- alkaliczne
10.	116	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	1,977	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno – alkaliczne
11.	117	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,348	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno- alkaliczne
12.	118	Usuwanie powłoki tzw. „filmu”	3,280	Uniclean 251; Woda demineralizowana	Temperatura ok. 50 C Czas: 2,5 minuty	ZKA – koncentraty alkaliczne
13.	119	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,293	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno- alkaliczne
14.	120	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,348	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno- alkaliczne
15.	121	Odtłuszczenie elektrochemiczne anodowe	4,438	Uniclean 251; Woda demineralizowana	Temperatura ok. 55 °C Czas: 1 minuta	ZKA – koncentraty alkaliczne
16.	122	Płuczka kaskadowa	1,929	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno- alkaliczne
17.	123	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	1,977	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno- alkaliczne
18.	124	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,348	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno- alkaliczne
19.	125	Dekapowanie	1,929	Uniclean 650; Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 1,5 minuty	ZKK – koncentraty kwaśne
20.	126	Płuczka kaskadowa	1,929	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 0,5	ZP – płuczki kwaśno- alkaliczne

					minuty	
21.	127	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	1,977	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
22.	128	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,348	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
23.	129-130	Niklowanie	7,923	NiSO <sub>4</sub> ; NiCl <sub>2</sub> ·6H <sub>2</sub> O; H <sub>3</sub> BO <sub>4</sub> ; Ni Brightenes Correction Solution; Supremem Plus Brightener; Supreme Plus Leveller; Nickel Additive SAK; Wetting Agent NPA; Wetting Agent NIM; Black Label Max 6; LCD Corrector Ni; Woda demineralizowana	Temperatura ok. 55°C Czas: 21-26 minut	ZKN – kąpiele niklowe
24.	131-132	Niklowanie	7,923	NiSO <sub>4</sub> ; NiCl <sub>2</sub> ·6H <sub>2</sub> O; H <sub>3</sub> BO <sub>4</sub> ; Ni Brightenes Correction Solution; Supremem Plus Brightener; Supreme Plus Leveller; Nickel Additive SAK; Wetting Agent NPA; Wetting Agent NIM; Black Label Max 6; LCD Corrector Ni; Woda demineralizowana	Temperatura ok. 55°C Czas: 21-26 minut	ZKN – kąpiele niklowe
25.	133	Płukanie z opłukaniem statycznym	1,929	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
26.	134	Płuczka kaskadowa	1,929	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
27.	135	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,024	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
28.	136	Stanowisko konserwacji anod	-	-	Temperatura otoczenia	
29.	147	Chromowanie	3,087	CrO <sub>3</sub> ; Cr Activator Additive; Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZKC – koncentraty zawierające chrom
30.	148	Chromowanie dekoracyjne	4,608	CrO <sub>3</sub> ; DC Additive; DC Additive 2; Fumetrol 21; H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ;	Temperatura ok. 42 °C Czas: 5 minut	ZKC – koncentraty zawierające chrom

				Woda demineralizowana		
31.	149	Płukanie z opłukaniem statycznym	1,929	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 1 minuta	ZPC – płuczki zawierające chrom
32.	150	Płuczka kaskadowa	1929	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 1 minuta	ZPC – płuczki zawierające chrom
33.	151	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	1,977	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 1 minuta	ZPC – płuczki zawierające chrom
34.	152	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,348	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 1 minuta	ZPC – płuczki zawierające chrom
35.	153	Redukcja chromu	3,122	Pirosiarczyn sodu; Neolink reducer; Woda demineralizowana	Temperatura ok. 25°C Czas: 2 minuty	ZKC – koncentraty zawierające chrom
36.	154	Płuczka kaskadowa	2,402	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZPC – płuczki zawierające chrom
37.	155	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,402	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZPC – płuczki zawierające chrom
38.	156	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,402	Woda demineralizowana	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZPC – płuczki zawierające chrom
39.	157/213	Płukanie przejezdne	2,402	Woda	Temperatura otoczenia Czas: <6 minut	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
40.	214	Płukanie gorące	2,508	GemEniPostDip Ws 1; Woda demineralizowana	Temperatura ok. 60 °C Czas: 2 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
41.	215	Suszenie	5,8		Temperatura 60-90 °C Czas: 12-18 minut	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
42.	216	Suszenie	5,8		Temperatura 60-90 °C Czas: 12-18 minut	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
43.	233	Odmetalizowanie elektrochemiczne	8,489	UniStrip rackstrip BR; UniStrip rackstripCorrector; Woda demineralizowana	Temperatura ok. 40 °C Czas: 5 minut	ZKC – koncentraty zawierające chrom
44.	234	Odmetalizowanie elektrochemiczne		UniStrip rackstrip BR; UniStrip rackstripCorrector; Woda demineralizowana	Temperatura ok. 40 °C Czas: 5 minut	ZKC – koncentraty zawierające chrom
45.	235	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,238	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5 minuty	ZPC – płuczki zawierające chrom
46.	236	Płuczka kaskadowa PP z natryskiem	2,348	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 0,5	ZPC – płuczki zawierające chrom

					minuty	
47.	237	Suszenie	5,8		Temperatura 60-90 °C Czas: 12-18 minut	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne

### Linia do ściągania wadliwych powłok

W przypadku wyrobów nie spełniających wymogów jakościowych, wyroby te będą kierowane na linię odciągania. Na linii tej będzie prowadzony proces zdejmowania powłok chromowych i niklowych nie spełniających wymogów jakościowych w celu ich ponownego zawrócenia po oczyszczeniu do procesu nakładania powłok. Proces zdejmowania powłok oparty jest na procesach chemicznych i elektrochemicznych. Polega na wstępnym elektrochemicznym usuwaniu powłoki chromowej w kąpeli alkalicznej (wanna nr 4). Po usunięciu powłoki chromowej detale na zawieszkach przechodzą w sposób automatyczny przez etapy płukania (wanny 5-7) po czym poddawane są elektrochemicznemu usuwaniu powłoki niklowej w stężonym kwasie siarkowym (wanny nr 10-11). W celu zapewnienia odpowiedniej przepustowości, linia jest wyposażona w dwie wanny do usuwania powłoki, bowiem jest to proces długotrwały. Po usunięciu powłoki niklowej detale poddawane są płukaniu w płuczkach 7-9 w celu usunięcia pozostałości medium z wanien 10-11. W kolejnym etapie następuje całkowita neutralizacja kwasu z procesu elektrochemicznego zdejmowania powłoki niklowej w roztworze węglaanu sodu. Po wypłukaniu i wysuszeniu detale na zawieszkach opuszczają linię i są gotowe. Przebieg procesu ściągania powłok Cr i Ni odbywa się w sposób automatyczny, sposobem zawieszkowym, za pomocą jednego transportera, na linii obejmującej:

- jedno stanowisko załadunku i rozładunku;
- magazyn załadunkowo-rozładunkowy składający się z czterech stanowisk buforowych, dla towaru wprowadzonego do procesu, towaru wyprowadzonego z procesu oraz pustych wieszaków.

Procesy w wannach na linii ściągania powłok odbywają się w następującej kolejności:

Tabela nr 2

Lp.	Numer wanny	Rodzaj procesu	Pojemność wanny [m <sup>3</sup> ]	Składniki kąpeli i rodzaj wody	Temperatura procesu, czas trwania procesu	Typ ścieków
1.	Wanna 4	Elektrochemiczne ściąganie powłoki chromowej	0,85	Slotoclean EL211 lub; NaOH (3-6%);	Temperatura 40-50 °C Czas: 5-10 minut	ZKC – koncentraty zawierające chrom
2.	Wanna 5	Płukanie	0,66	Woda	Temperatura otoczenia czas: 2 minuty	ZPC – płuczki zawierające chrom
3.	Wanna 6	Płukanie	0,66	Woda	Temperatura otoczenia czas: 2 minuty	ZPC – płuczki zawierające chrom
4.	Wanna 7	Płukanie	0,66	Woda	Temperatura otoczenia czas: 2 minuty	ZPC – płuczki zawierające chrom
5.	Wanna 10	Elektrochemiczne ściąganie powłoki niklowej	0,85	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 75% gliceryna	Temperatura 32-38 °C Czas: 20-30 minut	ZKK – koncentraty kwaśne



6.	Wanna 11	Elektrochemiczne ściąganie powłoki niklowej	0,85	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 75% gliceryna	Temperatura 32-38 °C Czas: 20-30 minut	ZKK – koncentraty kwaśne
7.	Wanna 9	Płukanie	0,66	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 3 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
8.	Wanna 8	Płukanie	0,66	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 3 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
9.	Wanna 7	Płukanie	0,66	Woda	Temperatura otoczenia Czas: 3 minuty	ZPC – płuczki zawierające chrom
10.	Wanna 3	Neutralizacja po procesie ściągania powłoki niklowej w kwasie siarkowym	0,80	Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub>	Temperatura otoczenia Czas: 2 minuty	ZKA – koncentraty alkaliczne
11.	Wanna 2	Płukanie	0,80	Woda miejska	Temperatura otoczenia Czas: 3 minuty	ZP – płuczki kwaśno-alkaliczne
12.	Wanna 1	Suszenie detali po procesie ściągania powłok	0,66		80 °C 10 min	

### Oczyszczalnia ścieków

Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych zaprojektowana została na przepustowość wynoszącą 2 m<sup>3</sup>/h i ma pracować w sposób ciągły.

Do oczyszczalni kierowane będą ścieki powstające w procesie galwanicznego pokrywania, w procesie ściągania wadliwie nałożonych powłok Cr i Ni oraz od 1 stycznia 2024 r. ścieki z trawienia w kwasie siarkowym po lutowaniu z procesu wytrawiania i płukania detali po procesie lutowania (z instalacji pozostałej ujętej w pozwoleniu zintegrowanym dla odlewni).

Kierowane do zakładowej oczyszczalni ścieków ścieki technologiczne oczyszczane będą w następujących fizyko-chemicznych procesach:

- redukcji sześciowartościowego chromu,
- wytrącaniu/neutralizacji metali ciężkich,
- sedymentacji i filtracji,
- doczyszczaniu ścieków na dwóch stacjach odwróconej osmozy oraz wyparce.

Ze względu na źródło ich powstawania ścieki surowe będą magazynowane i gromadzone w następujących zbiornikach:

Tabela nr 3

Lp.	Nazwa zbiornika ścieków	Rodzaj ścieku	Źródło i charakterystyka ścieków
1.	ZKC – zbiornika koncentratów Cr	Koncentraty Cr	Stanowią Roztwór zawierający koncentrat chromu sześciowartościowego z kąpeli głównej lub płukania statycznego z linii galwanicznej i linii odciągania, pochodzący będą z następujących wanien: 147, 148, 153, 233, 234, 4.
2.	ZPC – zbiornik popłuczyn Cr	Płuczki Cr	Stanowią rozcieńczony roztwór po płukaniu zawierający chrom sześciowartościowy oraz roztwór z linii odciągania z procesu ściągania powłok niklowej i chromowej z linii galwanicznej i

			linii odciągania, pochodzących będą z następujących wanien: 149, 150, 151, 152, 154, 155, 156, 235, 236, 5-7.
3.	ZP – zbiornik popłuczyn	Płuczki kwaśno-alkaliczne	stanowią alkaliczne i kwaśne rozcieńczone roztwory z wanien do płukania z linii galwanicznej i linii odciągania, pochodzących będą z następujących wanien: 108, 109, 110, 113, 115, 116, 117, 119, 120, 122, 123, 124, 126, 127, 128, 133, 134, 135, 157/213, 214, 215, 216, 237, 2, 8/9, (ścieki z lutowania od 1 stycznia 2024 r.).
4.	ZKA – zbiornik koncentratów alkalicznych	Koncentraty alkaliczne	Stanowią roztwór z odfuszczenia i usuwania powłoki z linii galwanicznej i linii odciągania, pochodzących będą z następujących wanien: 111, 112, 114, 118, 121, 3.
5.	ZKK – zbiornik koncentratów kwaśnych	Koncentraty kwaśne	Stanowią kąpiele trawiące z linii galwanicznej i linii odciągania, pochodzących będą z następujących wanien: 107, 125, 10, 11.
6.	ZKN – zbiornik koncentratów niklowych	Kąpiele Ni nikłowe	Stanowią kąpiele zawierające roztwór koncentratu niklu z linii galwanicznej, pochodzących będą z następujących wanien: 129, 130, 131, 132.

Zbiorniki i urządzenia wchodzące w skład oczyszczalni ścieków:

- zbiornik buforowy popłuczyn i koncentratów niklowych ZB1, o pojemności 1 m<sup>3</sup>;
- zbiornik buforowy popłuczyn i koncentratów chromowych ZB2, o pojemności 1 m<sup>3</sup>;
- zbiornik buforowy koncentratów kwaśnych ZB3, o pojemności 1 m<sup>3</sup>;
- zbiornik buforowy koncentratów alkalicznych ZB4, o pojemności 1 m<sup>3</sup>;
- zbiornik popłuczyn chromowych ZPC, o pojemności 5 m<sup>3</sup>;
- zbiornik koncentratów chromowych ZKC, o pojemności 5 m<sup>3</sup>;
- zbiornik popłuczyn kwaśno-alkalicznych ZP, o pojemności 17 m<sup>3</sup>;
- zbiornik koncentratów alkalicznych ZKA, o pojemności 15 m<sup>3</sup>;
- zbiornik koncentratów kwaśnych ZKK, o pojemności 15 m<sup>3</sup>;
- zbiornik koncentratów niklowych ZKN, o pojemności 5 m<sup>3</sup>;
- zbiorniki reakcyjne ZR 1 - o pojemności 2 m<sup>3</sup>, ZR2 - o pojemności 2 m<sup>3</sup>, ZR3 - o pojemności 3 m<sup>3</sup>, ZR4 – o pojemności 2 m<sup>3</sup>;
- osadnik OS, o pojemności 5 m<sup>3</sup>;
- zbiornik osadu ZOS, o pojemności 2 m<sup>3</sup>;
- prasa filtracyjna PF;
- zbiornik odcieku z prasy ZOD, o pojemności 2 m<sup>3</sup>;
- zbiorniki kontrolne ZK1, ZK2, o pojemności 2 m<sup>3</sup> każdy;
- zbiornik na eluaty po regeneracji stacji filtracji końcowej i stacji wody DEMI ZK3, o pojemności 2 m<sup>3</sup>;
- zbiornik koncentratów z odwróconej osmozy ZK4, o pojemności 2 m<sup>3</sup>;
- zbiornik na solankę po wyparce ZK5, o pojemności 2 m<sup>3</sup>;
- zbiorniki dozowania ZD1, ZD2, ZD3, ZD4, ZD5, o pojemności 1 m<sup>3</sup> każdy;
- zbiornik ścieków oczyszczonych ZWD1, o pojemności 5 m<sup>3</sup>;
- Zbiornik wody DEMI ZWD2, o pojemności 12 m<sup>3</sup>;
- stacja filtracji końcowej DI1, o pojemności 1 500 l;
- odwrócona osmoza RO1, RO2;
- wyparka EV.

W celu dokładnego zneutralizowania wszystkie ścieki są dostarczane pompą do odpowiedniego zbiornika. Zadaniem zbiorników jest zapewnienie odpowiedniego przepływu ścieków do części wlotowej oczyszczalni ścieków. W ten sposób skoncentrowane i rozcieńczone chemikalia zostaną oddzielone w zbiornikach. Po zebraniu ścieków następnym procesem w procesie oczyszczania ścieków będzie redukcja chromu.

#### Redukcja chromu sześciowartościowego

Chemiczne oczyszczanie ścieków zawierających chrom jest prowadzone dwuetapowo. W pierwszym etapie sześciowartościowy chrom jest redukowany do trójwartościowego chromu za pomocą chemicznego środka redukującego pirosiarczynu sodu. Podczas drugiego etapu obróbki wytrąca się trójwartościowy chrom w postaci nierozpuszczalnego wodorotlenku metalu. W tym celu ścieki zawierające chrom sześciowartościowy będą pompowane z linii do zbiornika buforowego popłuczyn i koncentratów  $\text{Cr}^{6+}$  ZB2 i do kolektorów ZPC – zbiornika popłuczyn chromowych/ZKC – zbiornika koncentratów chromowych, a stamtąd do zbiornika reaktora ZR1. W reaktorze tym dodany zostanie kwas siarkowy (VI) ewentualnie wodorotlenek sodu w celu obniżenia odczynu do pH poniżej 2. Reakcja redukcji zostanie przeprowadzona za pomocą dodanego pompą do reaktora roztworu pirosiarczynu sodu. Całkowita reakcja będzie kontrolowana poprzez miernik ORP.

#### Wytrącanie/neutralizacja metali ciężkich

W celu wytrącenia wodorotlenków metali, do ścieków zostanie dodana substancja alkaliczna, tj. wapno lub wodorotlenek sodu, aby zwiększyć pH do optymalnego zakresu minimalnej rozpuszczalności, przy której metal wytrąca się jako wodorotlenek. Na tym etapie wszystkie rodzaje ścieków, w tym ścieki zawierające chrom trójwartościowy wraz ze ściekami z reaktora ZR1, ścieki rozcieńczone ze zbiornika ZP– zbiornika zawierającego płuczki kwaśno-alkaliczne, ścieki kwaśne i alkaliczne, ścieki koncentratu z kąpeli niklowych, będą przepompowywane do reaktora ZR2. W reaktorze tym pH ustawia się na wartość 9 w celu optymalnego tworzenia wodorotlenku metalu. Wytrącanie metali nastąpi poprzez dodanie pompami wodorotlenku sodu, wapna, kwasu siarkowego (VI) w celu dostosowania pH. Pompy dozujące sterowane sondami pH doprowadzają do modułu kwas lub substancję alkaliczną, zgodnie z wymogami utrzymania dopuszczanej zasadowości tworzenia wodorotlenków metali przed odprowadzeniem do urządzenia reakcyjnego składającego się ze zbiornika mieszającego i odstoju. W kolejnym zbiorniku reakcyjnym ZR3 za pomocą pompy ze zbiornika dozowania ZD4 zostanie dodany koagulant (Ekoflok), powodujący wytrącanie metali ciężkich, które nie zostały związane w postaci wodorotlenków. W celu uzyskania minimalnego czasu retencji do przeprowadzenia reakcji chemicznej ścieki będą kierowane do zbiornika reakcyjnego ZB4.

#### Sedymentacja i filtracja

Oczyszczone ścieki będą pompowane do osadnika. W celu zwiększenia rozmiaru cząstek, które powstają podczas procesów wytrącania i neutralizacji, do strumienia ścieków przed wejściem do osadnika dodawany jest flokulant. W ten sposób małe cząstki połączą się ze sobą i zwiększą szybkość sedymentacji. Po procesie flokulacji osad zostanie przepompowany z osadnika do zbiornika osadu i następnie będzie skierowany na prasę filtracyjną w celu zagęszczenia osadu. W trakcie przepływu przez prasę następować będzie osadzanie się osadu na tkaninach filtracyjnych. Ciecz filtracyjna będzie trafiała do zbiornika odcieku z prasy ZOD, po czym będzie zawracana do zbiornika popłuczyn. W momencie „przeładowania” prasy, co sygnalizowane jest wzrostem ciśnienia odczytywanym na manometrze będącym na wyposażeniu prasy filtracyjnej,

konieczne jest jej oczyszczenie, polegające na usunięciu osadu zebranego na ramach filtracyjnych. Osad zrzucany z prasy magazynowany będzie w magazynie odpadów poza obszarem oczyszczalni.

#### Doczyszczanie ścieku

Etap ten obejmuje końcowe doczyszczanie ścieku. Część ścieku ze zbiornika kontrolnego trafia bezpośrednio do zbiornika ścieków oczyszczonych ZWD1. Pozostała część trafia na stację doczyszczającą DI1. Po niej ścieki przechodzą przez pierwszą odwróconą osmozę RO1. Po niej wytwarzane jest 1 m<sup>3</sup>/h czystej wody kierowanej do zbiornika ZWD1 i 0,5 m<sup>3</sup>/h koncentratu kierowanego na drugą odwróconą osmozę RO2. Po niej z kolei wytwarza się 0,25 m<sup>3</sup>/h koncentratu, który jest kierowany na wyparkę. Destylat po wyparce kierowany jest do końcowego zbiornika ZWD1 oczyszczalni, w którym gromadzone są ścieki oczyszczone o parametrach pozwalających na ich odprowadzanie do środowiska – do ziemi, natomiast koncentrat zawierający solankę kierowany jest do zbiornika ZK5 i oddawany jest do utylizacji jako odpad.

### I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców

Tabela nr 4

Lp.	Rodzaj energii, materiałów i surowców wykorzystywanych w instalacji <sup>1)</sup>	Jednostka	Zużycie
<b>Linia pokrywania galwanicznego</b>			
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	2 000
2.	Preparaty do przygotowania powierzchni (trawienie)	Mg/rok	1,7
3.	Kwas siarkowy 75 %	Mg/rok	12
4.	Preparaty do przygotowania powierzchni (odtłuszczenia) Uniclean 107 <sup>2)</sup> lub Uniclean 110 <sup>2)</sup> lub Uniclean 158 <sup>2)</sup>	Mg/rok	28, w tym 23 lub 28 lub 25
5.	Preparat poprawiający skuteczność mycia Uniclean 415 Uniclean 444	Mg/rok	1,4 0,9 0,5
6.	Preparat do usuwania filmu zmydlonej pasty polskiej UniClean 650	Mg/rok	4,0
7.	Preparat do aktywacji powierzchni mosiądzu UniClean 650	Mg/rok	4,0
8.	Siarczan niklu	Mg/rok	4,4
9.	Chlorek niklu	Mg/rok	2,5
10.	Powłoka dekoracyjna niklu Ni Brigtenes Correction Solution Supremem Plus Brightener Supreme Plus Leveller Nickel Additive SAK Wetting Agent NPA Wetting Agent NIM Black Label Max 6 LCD Corrector Ni	Mg/rok	15,5 2,3 4,4 2,2 2,2 0,7 0,3 2,2 1,1
11.	Anody niklowe	Mg/rok	24,0
12.	Aktywator chromu Cr Activator Additive	Mg/rok	0,7
13.	Tlenek chromu (VI)	Mg/rok	9,6
14.	Kwas siarkowy VI (96%)	Mg/rok	0,01
15.	Powłoka dekoracyjna chromu	Mg/rok	4,5

	DC Additive		2
	DC Additive 2		1,7
	Fumetrol 21		0,8
16.	Preparat do usuwania resztek bezwodnika kwasu chromowego - Neilink Reducer	Mg/rok	2,0
17.	Pirosiarczyn sodu	Mg/rok	1,6
18.	Preparat do płukania gorącego GemEniPostDip Ws 1	Mg/rok	1,4
19.	Preparat do usuwania narostów powłok z kontaktów zawieszek UniStrip Rackstrip BR	Mg/rok	10,0
20.	Preparat do odmetalizowania UniStrip Rackstrip Corrector	Mg/rok	2,5
<b>Zestawienie pomocniczych surowców wykorzystywanych w procesie technologicznym</b>			
21.	Perhydrol w procesie niklowania	l/rok	120
22.	Węgiel aktywny w procesie niklowania	kg/rok	240
23.	Worki anodowe w procesie niklowania	szt/rok	160
24.	Anody ołowiane w procesie aktywacji chromu i chromowania dekoracyjnego	szt/rok	112
<b>Linia ściągania wadliwych powłok</b>			
25.	Slotoclean EL211 lub Wodorotlenek sodu	l/rok kg/rok	2 250 2 500
26.	Wodorotlenek sodu 50% r-r	kg/rok	5 000
27.	Węglan sodu	kg/rok	1 250
28.	Kwas siarkowy 75%	l/rok	20 400
29.	Gliceryna	kg/rok	192
<b>Oczyszczalnia ścieków</b>			
30.	Koagulant	kg/rok	1 200
31.	Polielektrolit	kg/rok	60
32.	Wapno	kg/rok	2 500
33.	Wodorotlenek sodu	kg/rok	29 000
34.	Kwas siarkowy	kg/rok	3 000
35.	Pirosiarczyn sodowy	kg/rok	4 500
36.	Kwas solny	kg/rok	7 500

objaśnienia

<sup>1)</sup> wymienione stosowane środki są przykładowe, dopuszczalne jest stosowanie środków innych, nowych, ale o tym samym składzie,

<sup>2)</sup> środki Uniclean 107, Uniclean 110, Uniclean 158 wykorzystywane będą zamiennie z takim samym lub zbliżonym skutkiem odtłuszczającym, a decydować o tym będzie dostępność rynkowa i cena produktów.

#### I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Zakład na potrzeby technologiczne będzie wykorzystywał wodę pochodzącą z własnego ujęcia wód podziemnych lub awaryjnie z drugostronnego zasilania z miejskiej sieci wodociągowej oraz wodę demineralizowaną, która będzie produkowana na zakładowej stacji DEMI II.

Pobór wód podziemnych z własnego ujęcia zakład ma uregulowany w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Woda w linii pokrywania galwanicznego i w linii ściągania wadliwych powłok niklowej i chromowej wykorzystywana będzie na następujące potrzeby:

- do przygotowania kąpeli procesowych, uzupełnienia ich poziomów oraz do płukania;
- do mycia i płukania poszczególnych elementów instalacji urządzeń peryferyjnych, tj.: płukania wanien niklowych oraz zbiornika zapasowego z pozostałości węgla aktywnego po przeprowadzonej regeneracji kąpeli niklowej, tj.:

- płukania koszy anodowych w celu wyptukania szlamu, powstałego w wyniku zachodzących procesów galwanicznych;
- płukania worków anodowych (polipropylenowych) z pozostałości szlamu oraz skrzystalizowanych soli;
- okresowego płukania wanny chromowej w celu usunięcia zanieczyszczeń powstałych podczas zachodzących procesów galwanicznych oraz płukania anod ołowiowych;
- wyptukiwania zanieczyszczeń z płuczek powstałych podczas procesu mycia, trawienia, neutralizacji, ściągania wadliwych powłok;
- płukania wanien procesowych procesu odciągania wadliwej powłoki; okresowego płukania podestu w celu usunięcia zanieczyszczeń powstałych w wyniku uzupełniania kąpeli odtłuszczających i trawiących;
- płukania filtrów galwanicznych przekładkowych z zanieczyszczeń powstałych po procesie filtracji kąpeli niklowych (w tym opłukiwania przekładek oraz zewnętrznej części orurowania);
- płukania filtrów galwanicznych kąpeli procesowych; okresowego płukania instalacji wyciągów szczelinowych w celu zachowania drożności instalacji;
- płukania daszków pomiędzy wannami procesowymi oraz transporterów w celu utrzymania czystości kąpeli i uniemożliwienia przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy wannami;
- okresowego wyptukiwania dozowników przeznaczonych na dodatki do niklowania; okresowego płukania belek na których umieszczane są zawieszki z detalami do galwanizowania lub ściągania wadliwej powłoki w celu zachowania czystości instalacji oraz utrzymania jakości wyrobów;
- okresowego płukania skruberów.

Ilość wykorzystywanej wody na wszystkie potrzeby instalacji wynosi :

- ilość wody 6240 m<sup>3</sup>/rok;
- ilość wody demineralizowanej 6240 m<sup>3</sup>/rok.

## 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 5

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
<b>INSTALACJA DO POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBKI METALI – GALWANIZERNA</b>							
1.	EGL-1	Linia do powierzchniowej obróbki metali wraz z oczyszczalnią ścieków	12,0	1,3	12,14	293	6240
2.	ESL-2	Linia odciągania niklu i chromu	6,6	0,4	0	293	6240

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

Tabela nr 6

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Rodzaj urządzenia redukcyjnego	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna z emitora [kg/h]	Emisja roczna z emitora [Mg/rok]
<b>INSTALACJA DO POWIERZCHNIOWEJ OBRÓBK METALI – GALWANIZERNIA</b>						
1.	EGL-1	Linia do powierzchniowej obróbki metali wraz z oczyszczalnią ścieków	skruber $\eta = 99 \%$	Kwas siarkowy	0,01843	0,1150
				Kwas solny	0,00421	0,0263
				Fluor	0,06556	0,4091
				Nikiel	0,0058	0,0362
				Chrom	0,0116	0,0724
2.	ESL-2	Linia odciągania niklu i chromu	skruber $\eta = 86,2 \%$	Kwas siarkowy	0,0495	0,3089
<b>EMISJA ROCZNA [Mg/rok]</b>						
<b>Kwas solny</b>			<b>0,0263</b>			
<b>Kwas siarkowy</b>			<b>0,4239</b>			
<b>Fluor</b>			<b>0,4091</b>			
<b>Nikiel</b>			<b>0,0362</b>			
<b>Chrom</b>			<b>0,0724</b>			

## II.2. Emisja hałasu do środowiska

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

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu [h]	
		Pora dzienna 6:00 – 22:00	Pora nocna 22:00 – 6:00
<b>Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Źródła punktowe</b>			
1.	Wentylatory dachowe W1g – W11g; $L_{WA} = 63$ dBA	16	8
2.	Wentylatory dachowe W12g; W14g; $L_{WA} = 65$ dBA	16	8
3.	Wentylator dachowy W13g; $L_{WA} = 67$ dBA	16	8
4.	Wentylator dachowy W15g; $L_{WA} = 82$ dBA	16	8
5.	Centrala nawiewna CN1g; $L_{WA} = 54,6$ dBA	16	8
6.	Centrala nawiewna CN2g; $L_{WA} = 55$ dBA	16	8
7.	Centrala nawiewna CN3g; $L_{WA} = 55$ dBA	16	8
8.	Centrala nawiewno – wentylacyjna CNW1g; $L_{WA} = 55$ dBA	16	8
9.	Centrala nawiewno – wentylacyjna CNW2g; $L_{WA} = 49$ dBA	16	8
10.	Centrala nawiewno – wentylacyjna CNW3g; $L_{WA} = 52$ dBA	16	8
11.	Exhaust system linii galwanicznej EXGL; $L_{WA} = 103$ dBA; (tłumik hałasu: 6dB)	16	8

12.	Agregat wody lodowej AGW $L_{WA} = 82$ dBA	16	8
<b>Źródła typu budynek</b>			
13.	Hala galwanizacji G; $L_{weW}^{1)} = 75$ dBA; (izolacyjność akustyczna przegród budynku: 25 dB)	16	8

<sup>1)</sup> poziom hałasu wewnątrz budynku w odległości 1 m od przegród zewnętrznych budynku.

## II.2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku od instalacji obowiązujące na najbliższych położonych terenach objętych ochroną akustyczną

Tabela nr 8

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.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (MN) <sup>1)</sup>	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

<sup>1)</sup> na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego Uchwałą Nr XXVII/196/16 Rady Miejskiej w Oleśnie z dn. 28 września 2016 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w Oleśnie w rejonie ulic: Leśnej, Rolniczej, Targowej, Sienkiewicza, Gorzowskiej i Sosnowej (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2016 r. poz. 2143).

## II.3. Emisja odpadów

### II.3.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem ich źródeł powstawania, miejsca magazynowania i sposobu zagospodarowania

Tabela nr 9

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego zagospodarowania
<b>Instalacja pokrywania galwanicznego</b>						
1.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (zużyte anody ołowiane)	11 01 98*	1,7	Odpad stanowią zużyte anody ołowiane wykorzystywane do przygotowywania kąpeli galwanicznych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów L w hali nowej galwanizerni.	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	1,0	Odpad stanowi przepracowany olej wykorzystywany w urządzeniach wchodzących w skład instalacji pokrywania galwanicznego	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	Mineralne oleje silnikowe,	13 02 05*	2,0			



	przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych					
4.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	12,0	Odpad stanowią puste opakowania po substancjach wykorzystywanych w procesie technologicznym pokrywania galwanicznego	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów L w hali nowej galwanizerni.	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	12,0	Odpad stanowi zużyte czyściwo, ubrania robocze i rękawice	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
6.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,8	Odpad powstaje podczas czynności serwisowych oświetlenia zakładu (wymiany zużytych źródeł światła) oraz wymiany zużytego sprzętu	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
7.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07 *	10,0	Zużyte lub przeterminowe nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne z galwanizerni i laboratorium, nienadające się do dalszego użytkowania	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów L w hali nowej galwanizerni.	odzysk/ unieszkodliwianie
8.	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki)	16 05 08*	5,0	Zużyte lub przeterminowe organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne z galwanizerni i laboratorium,		

	chemiczne)			nienadające się do dalszego użytkowania		
9.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	1,6	Odpad powstaje głównie w wyniku okresowych wymian zużytych maszyn i urządzeń (np. z linii technologicznej) oraz podczas sytuacji awaryjnych związanych z awarią sprzętu (maszyn i urządzeń)	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
10.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,4	Odpad powstaje głównie w wyniku okresowych wymian zużytych maszyn i urządzeń (np. z linii technologicznej) oraz podczas sytuacji awaryjnych związanych z awarią sprzętu (maszyn i urządzeń)	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
11.	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	5,0	Zużyte lub przeterminowe chemikalia: odczynniki i substancje chemiczne z galwanizerni i laboratorium, niezawierające substancji niebezpiecznych i nienadające się do dalszego użytkowania.	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów L w hali nowej galwanizerni.	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>Instalacja oczyszczania ścieków technologicznych</b>						
1.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	0,5	Odpad stanowi przetworzony olej wykorzystywany w urządzeniach wchodzący w skład instalacji oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i	13 02 05*	1,0	Odpad stanowi przetworzony olej	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym	odzysk/ unieszkodliwianie

	smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych			wykorzystywany w urządzeniach wchodzący w skład instalacji oczyszczalni ścieków	miejscu w magazynie A.	
3.	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków	19 08 13*	90,0	Odpad stanowią osady poneutralizacyjne	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów L w hali nowej galwanizerni.	odzysk/ unieszkodliwienie
4.	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	06 03 14	140,0	Odpad stanowi solanka z wyparki	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów L w hali nowej galwanizerni.	odzysk/ unieszkodliwienie
5.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	90,0	Odpad stanowią osady poneutralizacyjne	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów L w hali nowej galwanizerni.	odzysk/ unieszkodliwienie
6.	Inne niewymienione odpady	19 08 99	0,6	Odpad stanowi zużyty węgiel aktywny	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów L w hali nowej galwanizerni.	odzysk/ unieszkodliwienie
7.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	1,5	Odpady powstają w trakcie wymiany wkładów wymienników jonitowych w stacji uzdatniania wody	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów L w hali nowej galwanizerni.	odzysk/ unieszkodliwienie

### II.3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<b>Skład chemiczny:</b> ołów. <b>Właściwości:</b> odpad w postaci stałej, barwy szarej, działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
2.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	<b>Skład chemiczny:</b> węglowodory ropopochodne, dodatki uszlachetniające, metale pochodzące z urządzeń, w których olej jest wykorzystywany (żelazo, miedź, chrom, aluminium), związki chlorowcoorganiczne. <b>Właściwości:</b> odpad drażniący [HP4], działający szkodliwie na

			rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<b>Skład chemiczny:</b> węglowodory ropopochodne, dodatki uszlachetniające, metale pochodzące z urządzeń, w których olej jest wykorzystywany (żelazo, miedź, chrom, aluminium), <b>Właściwości:</b> odpad drażniący [HP4], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<b>Skład chemiczny:</b> tworzywa sztuczne (polimery modyfikowane syntetyczne lub naturalne oraz dodatki modyfikujące), pozostałości substancji niebezpiecznych, np. związki chromu, chlorek baru, azot srebra, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy. <b>Właściwości:</b> odpad stały, drażniący [HP4], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<b>Skład chemiczny:</b> bawełna zanieczyszczona substancjami ropopochodnymi. <b>Właściwości:</b> odpad stały, drażniący [HP4], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>Skład chemiczny:</b> uzależniony od rodzaju odpadu klasyfikowanego pod tym kodem. Zużyte świetlówki zbudowane są najczęściej ze szklanej rury pokrytej wewnątrz luminoforem wypełnionym wewnątrz parami rtęci i argonu. Lampy fluorescencyjne złożone są ze szkła, metalu oraz luminoforu (pyłu fluorescencyjnego) zawierającego rtęć. <b>Właściwości:</b> odpad stały, drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14].
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<b>Skład chemiczny:</b> odczynniki i substancje chemiczne (przeterminowane) z galvanizerni i laboratorium, nie nadające się do dalszego użytkowania, takie jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy itp. <b>Właściwości:</b> odpad drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe [HP5], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<b>Skład chemiczny:</b> kwas octowy. <b>Właściwości:</b> odpad drażniący [HP4].
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<b>Skład chemiczny:</b> wodorotlenki i sole niklu, miedzi, cynku, chromu. <b>Właściwości:</b> odpad drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe [HP5], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	<b>Skład chemiczny:</b> węglany, siarczany, siarczyny, chlorki. <b>Właściwości:</b> odpad w postaci stałej lub płynnej. Barwa w zależności od rodzaju soli.
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<b>Skład chemiczny:</b> głównie stal (50% zawartości), aluminium (10 – 30%) oraz miedź i jej stopy (15 – 45%) oraz tworzywa sztuczne zawierające mieszaninę różnych polimerów oraz środków powodujących niepalność. <b>Właściwości:</b> odpady stały, kolor przeważnie metaliczny lub szary, bezwonny.
3.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<b>Skład chemiczny:</b> tworzywa sztuczne zawierające mieszaninę różnych polimerów oraz środków powodujących niepalność oraz toner – proszek o złożonej budowie chemicznej stanowiący mieszaninę cząstek transportujących ładunki elektrostatyczne (związki Fe) i cząstek czerniących papier (sadza – zawierająca znaczne ilości węgla C) oraz

			barwników. <b>Właściwości:</b> odpady stały, kolor przeważnie metaliczny lub szary, bezwonny.
4.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	<b>Skład chemiczny:</b> chlorek sodu, węglan wapnia, kwas cytrynowy, tlenek wapnia. <b>Właściwości:</b> odpad w postaci stałej, sypkiej lub płynnej.
5.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż w 19 08 13	<b>Skład chemiczny:</b> węglan wapnia, chlorek sodu. <b>Właściwości:</b> odpad szlamowaty, barwy szarej, o specyficznym zapachu.
6.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	<b>Skład chemiczny:</b> węgiel aktywny <b>Właściwości:</b> odpad szlamowaty, barwy szarej, o specyficznym zapachu.
7.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<b>Skład chemiczny:</b> żele lub substancje porowate (np. żywice syntetyczne – kopolimery styrenu, formaldehyd, monomery winylowe; żywice naturalne – zeolity, montmorillonity, glaukonity, celuloza, węgiel aktywny). <b>Właściwości:</b> odpad stały.

### II.3.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Tabela nr 11

Lp.	Nazwa obiektu	Warunki przeciwpożarowe	Obliczone obciążenie ogniowe [MJ/m <sup>2</sup> ]
1.	Magazyn odpadów A – w nowym magazynie odpadów „F”	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Wymiary w rzucie – 6,2 m x 23,6 m,</li> <li>– Wysokość – ok. 4,5 m;</li> <li>– Kubatura – 658 m<sup>3</sup>;</li> <li>– Powierzchnia użytkowa – 146 m<sup>2</sup>,</li> <li>– Cały obiekt magazynowy PM,</li> <li>– Powierzchnia strefy pożarowej – 146 m<sup>2</sup>,</li> <li>– Klasa odporności pożarowej „E”.</li> </ul>	do 1000 MJ/m <sup>2</sup>
2.	Magazyn odpadów L w budynku nowej hali galwanizerni	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Wymiary w rzucie – 9,62 m x 10,1 m,</li> <li>– Wysokość – ok. 9,1 m;</li> <li>– Kubatura – 25530 m<sup>3</sup>;</li> <li>– Powierzchnia użytkowa – 96,39 m<sup>2</sup>,</li> <li>– Cały obiekt magazynowy PM,</li> <li>– Powierzchnia strefy pożarowej – 3 000 m<sup>2</sup>,</li> <li>– Klasa odporności pożarowej „E”.</li> </ul>	do 500 MJ/m <sup>2</sup>

Zakład Oras Olesno Sp. z o. o wyposażony jest w:

- system sygnalizacji pożarowej,
- urządzenie oddymiające (część produkcyjna zakładu),
- oświetlenie awaryjne,
- hydranty wewnętrzne (obiekt administracyjno-biurowy przy Hali Montażu „B”, hala odlewni i szlifiersko-polarska „A” oraz hala obróbki „C”),
- przeciwpożarowe wyłączniki prądu,
- gaśnice proszkowe,
- hydranty nadziemne.”

### III.4. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska

W wyniku prowadzenia procesów technologicznych w zakładzie powstają ścieki:

- z linii galwanicznej w ilości 33,90 m<sup>3</sup>/d;
- z procesu odciągania (kwaśne) w ilości 9,06 m<sup>3</sup>/d;
- z trawienia w kwasie siarkowym po lutowaniu (kwaśne) – (od 1 stycznia 2024 r.) w ilości 5,04 m<sup>3</sup>/d.

Powstające w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego ścieki technologiczne oraz ścieki z instalacji pozostałej - z procesu wytrawiania i płukania detali, kierowane będą do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Proces oczyszczania ścieków technologicznych realizowany będzie w szeregu powiązanych ze sobą technologicznie zbiornikach i urządzeniach wchodzących w skład oczyszczalni ścieków. Ścieki będą oczyszczane w procesach fizyko-chemicznych.

Oczyszczone ścieki przemysłowe należy odprowadzać istniejącym wylotem do ziemi - do Kanału Młynówka (R-A-9), zlokalizowanym w km 2+226.

Wylot zlokalizowany jest działce nr 284, obręb Olesno, w lokalizacji współrzędnych w układzie PL-ETRF 2 000: X: 5638445,8; Y: 6530093,0. Urządzenie wodne wykonane jest w formie betonowej rury kanalizacyjnej o średnicy 250 mm, umocnione płytą betonową oraz kamiennym narzutem.

Dopuszczalna ilość ścieków wprowadzanych do ziemi - do Kanału Młynówka wylotem w km 2+226:

$$Q_{\max} = 0,00055 \text{ m}^3/\text{s};$$

$$Q_{\max h} = 2 \text{ m}^3/\text{h};$$

$$Q_{\text{śrd}} = 48 \text{ m}^3/\text{d};$$

$$Q_{\max r} = 12 \text{ 480 m}^2/\text{rok},$$

o stanie i składzie nie przekraczającym parametrów:

Tabela nr 12

Lp.	Parametr	Wartość
1.	temperatura	35 °C
2.	odczyn	6,5÷9,5 pH
3.	Zawiesiny ogólne	35 mg/l
4.	ChZT <sub>Cr</sub>	125 mg O <sub>2</sub> /l
5.	BZT <sub>5</sub>	25 mg O <sub>2</sub> /l
6.	Chlorki	1 000 mg Cl/l
7.	Siarczany	500 mg SO <sub>4</sub> /l
8.	Fosfor ogólny	2 mg P/l
9.	Żelazo ogólne	10 mg Fe/l
10.	Sód	800 mg Na/l
11.	Potas	80 mg K/l
12.	Cynk	2 mg Zn/l
13.	Nikiel	0,5 mg Ni/l
14.	Miedź	0,5 mg Cu/l
15.	Chrom <sup>+6</sup>	0,1mg Cr/l
16.	Chrom ogólny	0,5 mg Cr/l
17.	Ołów	0,5 mg Pb/l

Jako punkt kontrolny jakości odprowadzanych oczyszczonych ścieków do środowiska ustala się studzienkę położoną na wyjściu ścieków z hali produkcyjnej galwanizerni o współrzędnych w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF 2 000 strefa 6 X= 56398222.3703; Y=6529950.0527.

Jako punkt kontrolny ilości odprowadzanych oczyszczonych ścieków technologicznych ustala się licznik zlokalizowany w hali galwanizerni przy oczyszczalni ścieków galwanicznych.

Zakład zobowiązany jest do:

- utrzymywania we właściwym stanie wylotu kanalizacji przemysłowej oraz koryta odbiornika na długości 30 m poniżej wylotu;
- prowadzenia prawidłowej eksploatacji i przeglądu urządzeń oczyszczających ścieki;
- w przypadku zaistnienia awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia, ścieki nie będą odprowadzane do czasu usunięcia awarii. Maksymalny dopuszczalny czas trwania awarii to 48 godzin. W trakcie wystąpienia awarii zostanie ograniczona bądź wstrzymana praca linii technologicznej w celu zmniejszenia lub zatrzymania wytwarzania ścieków. Pojemność zbiorników buforowych w przypadku awarii jest wystarczająca na zgromadzenie ścieków do czasu usunięcia awarii – do 48 godzin.

### **III. Dopuszczalne warianty pracy instalacji**

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

### **IV. 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**

Proces rozruchu i zatrzymania instalacji nie wymaga uzgodnienia innych warunków niż w trakcie normalnej pracy instalacji.

Za moment zakończenia rozruchu instalacji uważa się osiągnięcie od 0% do 100% zakładanej wydajności godzinowej instalacji galwanicznego pokrywania mosiądzu oraz założonych parametrów jakości detali (100 % zakładana wydajność godzinowa to proces pokrywania detali na poziomie 10 belek z 6 zawieszkami z detalami do pokrycia każda na 1 h). W trakcie rozruchu zasilanie linii będzie włączone, wanny procesowe, okołoprocessowe i płuczki napełnione, parametry poszczególnych procesów będą zachowane, system wentylacji mechanicznej będzie włączony.

Moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji nastąpi przy spadku wydajności godzinowej instalacji do 0% oraz :

- dla wyłączenia okresowego instalacji z ewentualnym częściowym opróżnieniem wanien procesowych, okołoprocessowych i płuczek, bez wyłączenia zasilania, podtrzymanie parametrów procesowych i pracy filtrów oraz systemu wentylacji mechanicznej;
- dla całkowitego wyłączenia instalacji z użytku po wyłączeniu zasilania linii, opróżnieniem wszystkich wanien procesowych, okołoprocessowych i wanien płuczających, a następnie wyłączeniem systemu wentylacji mechanicznej.

Następnie przeprowadzone zostaną: neutralizacja powstałych ścieków, przekazanie odpadów uprawnionym podmiotom, demontaż wanien i pozostałego sprzętu galwanicznego.

Faza rozruchu bądź wyłączenia nie wymaga uzgodnienia innych warunków niż w trakcie normalnej pracy instalacji.

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

### **V.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego**

W celu ograniczenia emisji do powietrza z instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 63,08 m<sup>3</sup> wdrożono następujące środki techniczne:

- na linii galwanicznej oraz oczyszczalni ścieków zastosowano skruber o skuteczności oczyszczania na poziomie 99%;
- na linii odciągania niklu i chromu zastosowano skruber o skuteczności oczyszczania na poziomie 86,2%.

### **V.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

- stosowanie urządzeń i materiałów o wysokiej trwałości i wydajności;
- kontrola procesu produkcyjnego;
- systematyczne kontrole, przeglądy i modernizacje w celu niedopuszczenia do szybkiego zużycia urządzeń;
- zoptymalizowanie zakupów, co ogranicza ryzyko powstawania nadwyżek materiałów oraz stosowanie opakowań zbiorczych i zwrotnych;
- miejsca magazynowania odpadów posiadają szczelną, betonową posadzkę;
- wszystkie odpady niebezpieczne magazynowane są w szczelnych, zamykanych pojemnikach;
- teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów, zabezpieczony jest przed dostępem osób niepowołanych.

### **V.3. Rozwiązania zapewniające metody ochrony wód podziemnych i powierzchniowych**

- instalacja zlokalizowana jest w hali, wyposażonej w chemoodporne wanny (wanna pod oczyszczalnią ścieków, wanna pod linią odciągania, wanna pod linią pokrywania galwanicznego) wychytujące wszelkie ewentualne wycieki z odprowadzeniem do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych;
- prowadzenie rejestru zużycia wody, na potrzeby instalacji;
- wykorzystywane urządzenia pomiarowe podlegać będą stałej kontroli, przeglądom, a także bieżącej konserwacji w celu utrzymania należytego stanu technicznego;
- ograniczenie ilości oraz zanieczyszczenia ścieków realizowane są poprzez stały nadzór nad procesem technologicznym i procesem oczyszczania ścieków, które realizowane będą wg ściśle określonych procedur;
- prowadzenie rejestru ilości i jakości ścieków technologicznych odprowadzanych do środowiska;
- powstające ścieki technologiczne przed wprowadzeniem do odbiornika będą oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków, oczyszczającej ścieki w procesach fizyko-chemicznych;
- dbałość o utrzymanie czystości na odwadnianym terenie;



- powstające osady ściekowe w oczyszczalni ścieków przekazywane będą do zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

#### **V.4. Rozwiązania zapewniające ochronę przed hałasem**

- a) eksploatacja instalacji wewnątrz hali produkcyjnej przy zamkniętych drzwiach i oknach;
- b) wyłączanie silników pojazdów w czasie postoju i rozładunku;
- c) utrzymywanie wszystkich maszyn i urządzeń w dobrym stanie technicznym poprzez kontrole i zapewnienie wysokiej sprawności działania.

#### **V.5. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo surowcowej**

- prowadzenie rejestru ilości stosowanych substancji;
- częste czyszczenie magazynów materiałowych;
- zakład dokonuje w sposób racjonalny zakupu surowców i surowców pomocniczych w celu zapobieżenia nadmiernemu gromadzeniu surowców lub ryzyku przeterminowania.

#### **V.6. Instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko**

### **VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest poprzez:

- monitoring zużycia energii;
- stosowanie energooszczędnego oświetlenia;
- prawidłową eksploatację budynków;
- poprawę szczelności przewodów i pomieszczeń;
- wyłączanie urządzeń kiedy nie są wykorzystywane.

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

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

- Wanny procesowe do płukania oraz suszenia wykonane są z następujących materiałów:
  - z polipropylenu – materiału o wysokiej odporności chemicznej na kwasy, zasady, rozpuszczalniki organiczne – wanny: 107-110, 113, 115-135, 153-156, 157/213, 233-234, 235, 236, 4, 10, 11, 2, 3, 5-9;
  - z polietylenu – materiału o wysokiej odporności chemicznej, wysokiej odporności na gorącą wodę i parę wodną, odporności na promienie UV – wanny: 147-153;
  - ze stali nierdzewnej – wanny 111, 112, 114, 214, 1;
  - ze stali nierdzewnej z izolacją – wanny suszące: 215, 216, 237;
- zapewnienie w trakcie całego okresu użytkowania instalacji:
  - szczelności wszystkich elementów instalacji;
  - kontroli i nadzoru nad procesem;
  - bieżącego usuwania usterek;
  - stosowania się do instrukcji użytkowania, kart charakterystyki substancji i ich mieszanin, przestrzegania zasad BHP;
- magazyn środków chemicznych jest dostosowanym do celu pomieszczeniem;
- stosowanie środków na terenie zakładu wykonuje wykwalifikowany personel;
- przeprowadzanie okresowych szkoleń pracowników;

- zakład ma opracowane i stosuje procedury oraz instrukcje postępowania ze środkami chemicznymi;
- pojemniki, w których dostarczone są środki są fabrycznie zamknięte, co uniemożliwia ich wylanie, wykonane są z tworzyw sztucznych odpornych na działanie składników substancji lub mieszaniny;
- stosowane środki magazynowane są w przeznaczonym do tego celu magazynie z nieprzepuszczalną betonową posadzką;
- magazyn środków zamykany jest na klucz, do którego dostęp mają tylko uprawnione osoby;
- miejsca magazynowania są oznaczane w celu łatwiejszej identyfikacji oraz w celu uniknięcia pomieszania;
- transport towaru wykonywany jest przez wykwalifikowany personel dostawcy z zachowaniem wszelkich środków ostrożności przed uszkodzeniem towaru;
- wyładowanie towaru następuje na utwardzonym terenie;
- puste pojemniki mogące być zanieczyszczone substancjami chemicznymi przekazywane są uprawnionym odbiorcom.

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

- systematyczna kontrola i nadzór stanu technicznego i szczelności urządzeń technicznych znajdujących się w instalacji,
- bieżąca kontrola szczelności zbiorników, stanu posadzek w miejscach magazynowania i stosowania substancji stwarzających ryzyko;
- natychmiastowe usunięcie wszystkich ewentualnych stwierdzonych nieprawidłowości.

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

### **VIII.1. Monitoring procesów technologicznych**

Monitorowanie procesów technologicznych realizowane będzie poprzez miesięczną ewidencję:

- zużycia energii elektrycznej na podstawie zapisów z licznika;
- zużycia substancji i mieszanin chemicznych stosowanych w procesach galwanicznych i oczyszczania ścieków;
- zużycia wody na podstawie wskazań wodomierzy.

### **VIII.2. Monitoring emisji do powietrza**

Emitory EGL-1 i ESL-2 wyposażone są w króćce pomiarowe z gwintem wewnętrznym M64x4 usytuowane na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu odcinku kanału, w miejscu umożliwiającym łatwy dostęp do umieszczenia urządzeń pomiarowych:

#### 1) Emitor EGL-1

Króćciec pomiarowy zlokalizowany jest za skrubierem, na pionowym odcinku przewodu o przekroju  $d=1,3$  m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 6,5 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 2,6 m,

#### 2) Emitor ESL-2

Króćciec pomiarowy zlokalizowany jest za skrubierem, na pionowym odcinku przewodu o przekroju  $d=0,4$  m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 2,0 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,8 m.

### **VIII.3. Monitoring ilości wytwarzanych odpadów**

Ilość wytwarzanych odpadów będzie określana wagowo na podstawie wskazań wagi znajdującej się na terenie zakładu.

### **VIII.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody**

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody i wody demineralizowanej na potrzeby instalacji.

Ilość wykorzystywanej wody będzie określana w następujący sposób:

- a) Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby linii do pokrywania galwanicznego określana będzie za pomocą wskazań wodomierza zainstalowanego na przyłączy wody doprowadzonej do linii galwanicznej;
- b) Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby linii zdejmowania wadliwych powłok określana będzie za pomocą wskazań wodomierza zainstalowanego na przyłączy wody doprowadzonej do linii zdejmowania powłok;
- c) Ilość wykorzystywanej wody demineralizowanej na potrzeby instalacji do powierzchniowej obróbki określana będzie za pomocą wskazań wodomierza zamontowanego na wyjściu ze zbiornika wody demineralizowanej na linię galwaniczną.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody i wody demineralizowanej na potrzeby ww. instalacji z odczytami dokonywanymi z częstotliwością raz na miesiąc.

### **VIII.5. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru ilości i jakości odprowadzanych ścieków**

1. Jako punkt kontrolny ilości odprowadzanych ścieków technologicznych ustala się licznik zlokalizowany w hali galwanizacji przy oczyszczalni ścieków galwanicznych;
2. Jako punkt kontrolny jakości odprowadzanych ścieków technologicznych ustala się studzienkę o współrzędnych: X: 5636822,3709; Y: 6529950,0527;
3. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia dobowego rejestru ilości ścieków technologicznych odprowadzanych do ziemi, na podstawie wskazań urządzenia określonego w punkcie VIII.5.1 pozwolenia;
4. W przypadku awarii urządzenia do pomiaru ilości odprowadzanych ścieków technologicznych, ilość odprowadzanych ścieków technologicznych należy określać na podstawie ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, z częstotliwością odczytów wodomierzy raz na dobę i odnotowywać w rejestrze;
5. Należy wykonywać badania jakości odprowadzanych ścieków do ziemi - do Kanału Młynówka (R-A-9) w zakresie wskaźników takich jak: temperatura; odczyn; zawiesina ogólna; ChZT<sub>Cr</sub>; BZT<sub>5</sub>; chlorki; siarczany; fosfor ogólny; żelazo ogólne; sód; potas; cynk; nikiel; miedź; chrom<sup>+6</sup>; chrom ogólny; ołów; węglowodory ropopochodne – w okresie jednego roku od dnia wydania decyzji z częstotliwością raz na miesiąc. Po tym okresie badania jakości odprowadzanych ścieków należy wykonywać z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące.
6. Badania jakości ścieków wykonywać zgodnie z metodykami określonymi w tabeli nr 13 pozwolenia.

Tabela nr 13

Lp.	Parametr	Metodyka badań
1.	Temperatura	Termometria, pomiar in situ podczas pobierania próbki
2.	Odczyn	metoda potencjometryczna PN-EN ISO 10523
3.	Zawiesiny ogólne	metoda grawimetryczna (wagowa) PN-EN 87 lub filtracja przez membranę 0,45 µm, suszenie w 105 °Ci ważenie
4.	ChZT <sub>Cr</sub>	metoda specyficzna PN-ISO 6060 lub PN-ISO 15705
5.	BZT <sub>5</sub>	metoda specyficzna PN-EN 1899-1 lub 1899-2
6.	Chlorki	metoda objętościowa (miareczkowa) PN-ISO 9297 lub chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 10304-2 lub analiza przepływowa (wstrzykowa) (CFA i FIA) PN-EN ISO 15682
7.	Siarczany	metoda grawimetryczna (wagowa) PN-ISO 9280 lub chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 10304-2
8.	Fosfor ogólny	spektrometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria), mineralizacja przed oznaczeniem PN-EN ISO 6878 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN- EN ISO 17294-2
9.	Żelazo ogólny	absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-ISO 6332 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885
10.	Sód	absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) PN-ISO 9964-1, PN- ISO 9964-1/Ak lub emisyjna spektroskopia płomieniowa (ESP) PN-ISO 9964-3, PN- ISO 9964-3/Ak lub chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 14911 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN- EN ISO 17294-2
11.	Potas	absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) PN-ISO 9964-2/Ak lub emisyjna spektroskopia płomieniowa (ESP) PN-ISO 9964-3/Ak lub chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 14911 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzona indukcyjnie PN-EN ISO 11885 spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie(ICP-MS) PN- EN ISO 17294-2
12.	Cynk	absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-ISO 8288 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN –EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN- EN ISO 17294-2
13.	Nikiel	absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA)z atomizacją płomieniową PN-ISO 8288 lub atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN- EN ISO 17294-2

14.	Miedź	<ul style="list-style-type: none"> <li>- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub</li> <li>- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-ISO 8288 lub</li> <li>- atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub</li> <li>- spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2</li> </ul>
15.	Chrom <sup>*6</sup>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-C-04604-8 lub</li> <li>- chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 10304-3</li> </ul>
16.	Chrom ogólny	<ul style="list-style-type: none"> <li>- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub</li> <li>- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-EN 1233 lub</li> <li>- atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub</li> <li>- spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2</li> </ul>
17.	Ołów	<ul style="list-style-type: none"> <li>- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową PN-EN ISO 15586 lub</li> <li>- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową PN-ISO 8288 lub</li> <li>- atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub</li> <li>- spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS) PN-EN ISO 17294-2</li> </ul>

**IX. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nie objętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska**

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:

- sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody i wody demineralizowanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z punktem VIII.4. pozwolenia;
- sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów.

w terminie do 31 marca każdego roku kalendarzowego.

Wyniki monitoringu pozostałych danych dotyczących prowadzenia procesu technologicznego, przechowywać przez okres 5 lat od daty ich wytworzenia i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

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

Zakład, zgodnie z obecnie obowiązującym rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie, 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 o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii:

- prowadzenie planowanej gospodarki remontowej obiektów i konserwacji urządzeń;
- zapobieganie sytuacjom awaryjnym;
- posiadanie planu na wypadek awarii i nieprzewidzianych emisji opracowanego w ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, obejmującego procedury i instrukcje:
  - procedury awaryjne na wypadek wycieku chemikaliów lub oleju,
  - procedurę szczegółowego sposobu postępowania na wypadek pożaru,
  - procedurę awaryjnego postępowania na wypadek rozszczelnienia instalacji gazowej,
  - procedurę awaryjnego postępowania na wypadek zaniku energii elektrycznej,
  - procedury awaryjnego postępowania na wypadek awarii lub wyłączenia wentylacji mechanicznej – w opracowaniu szczegółowym,
  - procedurę postępowania na wypadek awarii oczyszczalni ścieków technologicznych – w opracowaniu szczegółowym,
  - wytyczne dotyczące korzystania z magazynów chemicznych,
  - inspekcje stanu oraz szczelności zbiorników i wanien wychwytowych,
  - sposób postępowania w wypadku rozszczelnienia zbiorników i rurociągów czy innych elementów instalacji,
  - harmonogramy przeglądu stanu technicznego urządzeń technicznych oraz służących ochronie środowiska,
  - wytyczne dotyczące zarządzania odpadami,
  - instrukcje dotyczące zarządzania i postępowania z chemikaliami niebezpiecznymi,
  - instrukcja neutralizacji ścieków pogalwanicznych i polutowniczych – w opracowaniu szczegółowym,
  - identyfikacje odpowiedniego sprzętu i regularne sprawdzanie, czy jest on dostępny i w dobrym stanie technicznym,
  - upewnienie się, że pracownicy są zapoznani odnośnie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa pracy i przeszkoleni na wypadek wycieków i wypadków,
  - identyfikacje ról i obowiązków osób powiązanych wraz ze sposobem informowania o awariach,
  - pomiary środowiska pracy zgodnie z harmonogramem i obowiązującymi w tym zakresie przepisami poprzez system zgłaszania zagrożeń przez pracowników,
- magazynowanie substancji niebezpiecznych i ich mieszanin w pomieszczeniach magazynowych, wyposażonych w zabezpieczenia przed możliwością przedostania się do środowiska substancji niebezpiecznych w sytuacji ewentualnych rozlewów czy rozsypów;
- magazynowanie substancji w miejscach zabezpieczonych przed możliwością migracji zanieczyszczeń do ziemi i wód podziemnych;
- zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej;
- prowadzenie cyklicznych szkoleń w zakresie stosowania substancji niebezpiecznych.

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

Obecnie prowadzący nie przewiduje zakończenia pracy instalacji.

W przypadku zaistnienia konieczności zakończenia eksploatacji instalacji, zostanie ona przeprowadzona w warunkach pełnego zabezpieczenia środowiska. Wszystkie obiekty

i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa w szczególności prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska.

Opracowany zostanie projekt likwidacji obiektów i urządzeń położonych na terenie zakładu. Projekt likwidacji będzie poprzedzony wykonaniem stosownych analiz, określających wpływ likwidowanych obiektów i urządzeń na środowisko, które pozwolą wskazać sposoby dalszego użytkowania terenu, wraz ze sposobem zagospodarowania terenu, wynikającym z przepisów w zakresie gospodarki odpadami.

W czasie likwidacji instalacji podjęte zostaną następujące działania techniczne i operacyjne:

- opracowanie planu likwidacji z uwzględnieniem znaczących aspektów środowiskowych;
- uzyskanie pozwoleń na rozbiórki, które wskażą konkretne rozwiązania zabezpieczające środowisko przed zanieczyszczeniem, zgodnie z przepisami ochrony środowiska i prawa budowlanego obowiązującego w momencie podjęcia likwidacji;
- w ramach działań technicznych w pierwszej kolejności należy przewidzieć opróżnienie wanień procesowych i przekazanie wszystkich substancji znajdujących się w zakładzie do zagospodarowania podmiotom posiadającym odpowiednie uprawnienia;
- demontaż instalacji wszystkich urządzeń wchodzących w jej skład.

Roboty budowlane związane z likwidacją będą odbywały się ze szczegółowym planem i harmonogramem. Ewentualna likwidacja zakładu będzie polegała na demontażu urządzeń technicznych, które ze względu na stan techniczny będą dalej używane lub złomowane oraz na pracach rozbiórkowych. Istniejąca infrastruktura techniczna zostanie rozebrana, a uzyskane w tym procesie materiały zostaną wykorzystane przy innych budowach. Pewne elementy zabudowy będą również wywożone na składowisko odpadów, do odzysku i recyklingu, do unieszkodliwiania przez firmy posiadające stosowne uprawnienia w tym zakresie. W przypadku działań związanych z rozbiórką przedmiotowego obiektu, należy spodziewać się powstawania znacznych ilości typowych odpadów budowlanych, metali żelaznych, tworzyw sztucznych oraz odpadów zużytej infrastruktury technicznej. Firma zajmująca się generalnym wykonawstwem robót związanych z ewentualną likwidacją inwestycji będzie odpowiedzialna za wytworzone odpady. Wytworzone odpady zostaną przekazane podmiotom posiadającym stosowne decyzje w zakresie odzysku bądź unieszkodliwiania odpadów. Na terenie placu budowy zostanie wyznaczone miejsce do czasowego magazynowania odpadów. Miejsce to będzie oznaczone, odpady będą gromadzone selektywnie w kontenerach. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w szczelnym pojemniku na utwardzonym podłożu.

Działania Zakładu zmierzające do ograniczania wpływu na środowisko na etapie likwidacji polegać będą na:

- monitorowaniu oddziaływania na środowisko;
- kontroli sposobu składowania i przechowywania materiałów oraz uporządkowaniu miejsc składowania po zakończeniu robót;
- monitorowaniu prawidłowego przebiegu prac;
- kontroli prowadzonych prac pod kątem przestrzegania przepisów bhp i ochrony środowiska, zgodności z planem likwidacji oraz uzyskanymi pozwoleńiami na rozbiórkę, prawidłowego zorganizowania zaplecza technicznego, prawidłowego magazynowania odpadów, prawidłowego gospodarowania odpadami, ruchu pojazdów na terenie obiektu i transportu ciężarowego, demontażu i przywróceniu stanu poprzedniego.

Po zakończeniu eksploatacji instalacji sporządzony będzie raport końcowy o stanie zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego.

## **XII. Pozwolenie jest wydane na czas nie oznaczony.**

## Uzasadnienie

Pan Marek Benedykciński, działając z upoważnienia Oras Olesno Sp. o.o. pismem z 21 lipca 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 25.07.2022 r.), złożył wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w Oleśnie przy ul. Leśnej 2.

Do wniosku dołączono opracowanie pn. „Uzupełnienie wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>”, opracowany przez EKO-PROJEKT Sp. z o.o S.k. w lipcu 2022 r. wraz z zapisem na elektronicznym nośniku danych – płyta CD. Ponadto w przesłanym wniosku przy piśmie z 21 lipca 2022 r. bez numeru zwrócono się o dołączenie do niniejszego postępowania dokumentacji z postępowania znak DOŚ-RPŚ.7222.33.2022.AKa.

Uwzględniając wniosek Strony złożony przy piśmie z 21 lipca 2022 r. bez numeru, Marszałek Województwa postanowieniem z dnia 8 września 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2022.AKa włączył do postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> materiał dowodowy. Do prowadzonego postępowania dołączono:

- 2 egzemplarze opracowania pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>”, opracowany przez EKO-PROJEKT Sp. z o.o. S.K. w maju 2022 r.,
- 2 egzemplarze opracowania pn. „Analiza ryzyka zanieczyszczenia ziemi i wód gruntowych do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych, przekracza 30 m<sup>3</sup>”, opracowany przez EKO-PROJEKT Sp. z o.o. S.K. w maju 2022 r.,
- 2 egzemplarze opracowania pn. „Załączniki do analizy ryzyka zanieczyszczenia ziemi i wód gruntowych do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych, przekracza 30 m<sup>3</sup>”, opracowany przez EKO-PROJEKT Sp. z o.o. S.K. w maju 2022 r.,
- kopię operatu przeciwpożarowego, opracowanego przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, opracowanego przez mgr. inż. Piotra Świercza, w październiku 2021 r., potwierdzoną za zgodność z oryginałem przez upoważnionego pracownika prowadzącego postępowanie,
- kopię postanowienia Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z dnia 15 października 2021 r. nr PZ.5585.9.2021 uzgadniające spełnienie przez operat przeciwpożarowy warunków ochrony przeciwpożarowej dla obiektu przeznaczonego na działalność w zakresie magazynowania odpadów w Oras Olesno Sp. z o.o., potwierdzoną za zgodność z oryginałem przez upoważnionego pracownika prowadzącego postępowanie,
- dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej,
- dowód wpłaty opłaty skarbowej od wydania decyzji - udzielenia pozwolenia zintegrowanego,
- załącznik graficzny – stanowiący mapę zasięgu inwestycji - Budowa hali galwanizerni oraz łącznika, sporządzonego przez EKO-PROJEKT,



- uproszczony wypis z rejestru gruntów dla działki 284, obręb ewidencyjny: 160803\_4.0068, Olesno,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – wydruku informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000071400 sporządzony na dzień 25.04.2022 r.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska – zwanej dalej ustawą 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) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wnioskodawca przedłożył do wniosku dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej wniesionej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w kwocie 2 011,00 zł, przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Do wniosku załączono również potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od pozwolenia.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy Poś, organ przy piśmie z 8 sierpnia 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2022.AKa przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP), wniosek w postaci elektronicznej o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy 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 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 17 sierpnia 2022 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta 279/2022).

Z uwagi na fakt, że wniosek o wydanie pozwolenia nie spełniał wymogów formalnych określonych w ustawie Poś, organ pismem z 17 sierpnia 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2022.AKa, wezwał pełnomocnika zakładu Pana Marka Benedykcińskiego do uzupełnienia wniosku w zakresie:

- przedłożenia oryginału lub urzędowo poświadzonego odpisu pełnomocnictwa do występowania w imieniu Spółki Oras Olesno wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej od udzielonego pełnomocnictwa;
- propozycji konkretnych metodyk, zgodnie z którymi wykonywane będą pomiary emisji gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 221 ust. 2 pkt 2 ustawy *Poś*.

Pismem z 25 sierpnia 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 1.09.2022 r.) pełnomocnik zakładu przedłożył stosowne uzupełnienie do wniosku w ww. zakresie.

Mając na względzie fakt, że po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne, o wszczęciu postępowania pismem z 8 września 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2022.AKa organ zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy, jednocześnie informując o uprawnieniach strony, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego – zwanej dalej Kpa.

Zgodnie z dyspozycją zawartą w art. 218 ustawy Poś obowiązkiem organu wydającego decyzję udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji jest zapewnienie możliwości

udziału społeczeństwa w postępowaniu. Wobec czego podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej na terenie Oras Olesno Sp. z o.o. i o 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 (13 września 2022 r.), w dzienniku Nowa Trybuna Opolska (19 września 2022 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Oleśnie (15 września 2022 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (13 września 2022 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 wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Z uwagi na fakt, że wniosek wymagał dalszych uzupełnień organ pismami z 19 września 2022 r., 21 listopada 2022 r. i 3 lutego 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2022.AKa wezwał pełnomocnika wnioskodawcy do uzupełnienia. Stosownych uzupełnień dokonano przy pismach z 27 października 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 28 października 2022 r.), z 16 grudnia 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 19 grudnia 2022 r.) i pisma z 6 marca 2023 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 8 marca 2023 r.).

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy Poś, organ zwrócił się pismem z 8 listopada 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2022.AKa do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym wniosku, operacie przeciwpożarowej oraz postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.9.2021 z 15 października 2021 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy Poś (wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego, operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie oraz uzupełnienie wniosku przedłożone w toku postępowania).

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie, przy piśmie z dnia 21 listopada 2022 r. nr PZ.52805.6.2022 przekazał postanowienie z 21 listopada 2022 r. nr PZ.82805.6.2022 (data wpływu do UMWO 21 listopada 2021 r.), pozytywnie opiniujące spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.9.2021 z dnia 15 października 2021 r.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy Poś, w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym wydaniem niniejszej decyzji, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, jest stroną w postępowaniu z uwagi na fakt, że w przedmiotowym postępowaniu zawnioskowano o ustalenie warunków wprowadzania ścieków do ziemi.

Wobec powyższego, organ pismem z 23 listopada 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2022.AKa zawiadomił Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach, o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie jednocześnie informując o uprawnieniach strony, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy Kpa. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w sprawie.

Pismem z 11 stycznia 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2022.AKa, organ zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy o konieczności przeprowadzenia oględzin przedmiotowej instalacji w związku z ubieganiem się o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji. W dniu 26 stycznia 2023 r. na terenie przedmiotowej instalacji zostały przeprowadzone oględziny, zakończone protokołem.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy *Kpa*, organ zapewniając Stronom czynny udział w postępowaniu oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem z 21 marca 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.54.2022.AKa zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy oraz Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Strony w ww. terminie nie wniosły uwag.

Po analizie wniosku wraz z załączonymi do niego dokumentami i uzupełnieniami organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do udzielenia, zgodnie z przepisami art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 4, art. 211 ust. 1, ust. 6, art. 224 ust. 1, ust. 2 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 63,08 m<sup>3</sup>.

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

Podstawą do udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wyżej wymienionej 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,
- instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacja nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, na terenach podlegających ochronie, położonych w rejonie oddziaływania Zakładu.

Dla przedmiotowej instalacji wnioskodawca Oras Olesno Sp. z o.o. uzyskała decyzję Burmistrza Olesna z dnia 8 kwietnia 2021 r. nr Z.III.6220.17.2020 określającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia pod nazwą „Rozbudowa Zakładu Oras Olesno poprzez budowę: 1. hali produkcyjno-magazynowej dla potrzeb galwanizerni, z częścią socjalną, 2. hali produkcyjno-magazynowej dla potrzeb szlifierni i polerni oraz towarzyszącej infrastruktury w miejscowości Olesno” planowanego do realizacji na działkach nr 509, 510, obręb Olesno.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska* wnioskujący przedłożył dokument pod nazwą: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia ziemi i wód gruntowych do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego”, opracowany przez EKO-PROJEKT w maju 2022 r.

W analizie tej dokonano charakterystyki środowiskowej terenu, na którym zlokalizowany jest zakład. Zidentyfikowano substancje powodujące ryzyko, wykorzystywane, produkowane i uwalniane przez instalację, których występowanie jest spodziewane ze względu na działalność planowaną na danym terenie. W analizie wykazano, że w wyniku wykorzystywania i uwalniania

istotnych substancji powodujących ryzyko na terenie Zakładu, nie istnieje ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód gruntowych. Po analizie powyższych kwestii organ stwierdził, że brak jest podstaw do sporządzenia raportu początkowego.

Dodatkowo należy wyjaśnić, że zakład przedłożył do postępowania administracyjnego zakończonego decyzją z 26 lutego 2016 r. nr DOŚ.7222.55.2015.MSu (postępowania dotyczącego zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 65,04 Mg/dobę), dokumentację pn. „Sprawozdanie o stanie zanieczyszczenia gruntów i wód podziemnych dla terenów należących do Oras Olesno Sp. z o.o.”, opracowanego w czerwcu 2015 r., który to dokument został uznany za raport początkowy. W sprawozdaniu tym zidentyfikowano substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych, wykorzystywanych przez instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego, położone na terenie Oras Olesno Sp. z o.o.. Dokonano również analizy historycznego zakresu prowadzonej działalności w obrębie zakładu, analizy rodzaju i czasu aktualnie prowadzonej działalności. W oparciu o zgromadzone dane Spółka dokonała analizy jakości środowiska glebowego, poprzez pobór próbek gleby i ziemi na obszarze, na którym mogą występować zanieczyszczenia z warstwy przypowierzchniowej. Badania gleby dokonano w ośmiu otworach badawczych. Wyniki wykazały, że w jednym otworze badawczym metale ciężkie, tj. miedź i cynk, przekraczają dopuszczalne wartości.

W związku z powyższym w sprawozdaniu zaproponowano monitoring w zakresie oceny stopnia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, substancjami powodującymi ryzyko. Zaproponowany monitoring został uwzględniony przez Marszałka Województwa Opolskiego i zobowiązano Zakład do prowadzenia monitoringu środowiska w zakresie: prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz do prowadzenia pomiarów zawartości substancji w wodach gruntowych – obowiązek ten został nałożony na Spółkę decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 26 lutego 2016 r. nr DOŚ.7222.55.2015.MSu zmieniającą pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją z 6 maja 2009 r. nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 (wraz z późniejszymi zmianami).

We wniosku oraz załączonych do wniosku dokumentach przedłożonych organowi do niniejszego postępowania wykazano, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 2 oraz art. 207 ust. 1 i ust. 1a ustawy Poś, będzie spełniać wymagania najlepszej dostępnej techniki oraz nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska.

Z uwagi na fakt, że dla przedmiotowej działalności nie zostały opublikowane konkluzje BAT, oceny dotrzymania najlepszych dostępnych technik dokonano na podstawie opracowania pn. „Najlepsze dostępne Techniki (BAT). Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych.” Warszawa – styczeń 2009 r.

Sposób spełniania tych wymagań przez instalację eksploatowaną przez Spółkę przedstawiono w poniższej tabeli:

Wymogi najlepszych dostępnych technik (BAT) Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych BAT	Sposób spełniania wymogów przez instalację
<b>WYMAGANIA OGÓLNE</b>	
<b>System zarządzania środowiskowego</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego (EMS)</li> <li>– Stosowanie i rozwój czystych technologii produkcyjnych</li> <li>– minimalizacja liczby braków</li> <li>– optymalizacja działania instalacji, stosowanie</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– prowadzący instalację posiada wdrożone elementy zarządzania środowiskowego i stosuje procedury postępowania podczas wszystkich procesów technologicznych prowadzonych w zakładzie;</li> </ul>

<p>porównawczych wartości wskaźnikowych (tzw. benchmarks) zużycia energii, wody i surowców</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- minimalizacja liczby braków</li> <li>- wdrożenie programu operacji porządkowych i konserwacyjnych, zawierającego szkolenie i działania prewencyjne pracowników w celu zminimalizowania specyficznych zagrożeń środowiskowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- zastosowane w procesach technologicznych substancje charakteryzować się będą niskim stopniem szkodliwości zarówno dla zdrowia i życia ludzi, jak i środowiska, stosowana technologia charakteryzować się będzie niską emisyjnością;</li> <li>- ryzyko zanieczyszczenia środowiska będzie minimalizowało zastosowanie: <ul style="list-style-type: none"> <li>• posadzki chemooodpornej;</li> <li>• zbiorników pośredniczących transmisji ścieków działających jako bufor ścieków;</li> <li>• tac wychwytowych znajdujących się pod wannami procesowymi;</li> <li>• ścisłego nadzoru nad procesem dzięki doświadczonej i odpowiedzialnej obsłudze;</li> <li>• minimalizacji ilości magazynowanych substancji;</li> <li>• zastosowanie czujników umożliwiających dokładne i ekonomiczne wykorzystanie środków chemicznych przeznaczonych do neutralizacji ścieków poprzez dokładne określenie punktów końca reakcji (sondy pH-metryczne i redoksymetryczne);</li> <li>• ścisłej kontroli ścieków;</li> <li>• żywic jonowymiennych do dokładnego usuwania pozostałości niezwiązanych w procesie neutralizacji metali i reszt anionowych;</li> <li>• wanien wychwytowych dla magazynowania wszelkiego rodzaju kanistrów i zbiorników DPPL;</li> <li>• wentylacji szczelinowych na wannach galwanicznych w celu wychwytu oparów wydobywających się z wanien i kierowania ich do skruberów;</li> <li>• instalowanie zaworów odcinających na wszystkich rurociągach, co ma służyć dodatkowemu zabezpieczeniu w przypadku uszkodzenia fragmentu orurowania;</li> <li>• stałej wizualnej kontroli szczelności wszystkich urządzeń zbiornikowych i rurociągów;</li> <li>• urządzeń alarmowych we wszystkich zbiornikach i wannach, które grożą przepiętniem w postaci wielostopniowych czujników poziomym;</li> <li>• zabezpieczenia proceduralnego przed użyciem niewłaściwych chemikaliów;</li> <li>• rozdzielania substancji chemicznych o odmiennym charakterze (kwasy/zasady, utleniacze/reduktory);</li> <li>• identyfikacji substancji szczególnie niebezpiecznych;</li> <li>• ustalenia przeznaczenia terenu i budynków zajmowanych przez instalację już na etapie projektowania;</li> <li>• przechowywania substancji do uzupełniania kąpeli procesowych w miejscach wyznaczonych w określonych ilościach;</li> <li>• stosowanie zasady FIFO w celu minimalizacji ryzyka używania przeterminowanych chemikaliów oraz generowania odpadów stanowiących przeterminowane substancje;</li> </ul> </li> <li>- prowadzone procesy technologiczne zostaną zoptymalizowane w sposób gwarantujący zużycie surowców i mediów oraz energii w ilościach wyłącznie niezbędnych do prowadzenia procesu, ilość zużywanych surowców produkcyjnych, mediów i energii elektrycznej będzie monitorowana i rejestrowana na bieżąco. Wartości wskaźnikowe będą podawane w przeliczeniu na jednostkę</li> </ul>
---	---

	<p>obrabananej powierzchni (m<sup>2</sup>). Ewentualne odchylenia od wartości wskaźnikowych będą okresowo analizowane i korygowane;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– optymalizacja warunków prowadzonego procesu technologicznego, polegająca na zminimalizowaniu liczby braków – realizacja procesów przy pełnym załadunku materiałów poddawanych obróbce. W zakładzie wdrożony jest System Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001, którym objęty zostanie przedmiotowy obszar produkcyjny;</li> <li>– prowadzący instalację wdroży i stosować będzie program operacji porządkowych i konserwacyjnych, zawierający szkolenie i działania pracowników, co zminimalizuje potencjalne zagrożenia dla środowiska.</li> </ul>
<b>Projektowanie i budowa nowych instalacji oraz ich eksploatacja</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Zaprojektowanie linii technologicznych w sposób zapobiegający niekontrolowanej emisji zanieczyszczeń do środowiska;</li> <li>– Bezpieczne magazynowanie i składowanie materiałów;</li> <li>– Hermetyzacja procesów lub linii technologicznych;</li> <li>– Zapobieganie degradacji wyrobów przed i po obróbce powierzchniowej;</li> <li>– Uwzględnienie ewentualnego zdania terenu na etapie projektowania lub modernizacji instalacji</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– zapobieganie niekontrolowanej emisji zanieczyszczeń do środowiska podczas projektowania linii zostało zapewnione poprzez: <ul style="list-style-type: none"> <li>• zidentyfikowanie źródeł zanieczyszczenia;</li> <li>• odpowiednie dla planowanego procesu zwymiarowanie linii oraz wanień procesowych i innych urządzeń zbiornikowych;</li> <li>• dobór odpowiednich do stosowanych substancji chemicznych materiałów do uszczelnienia posadzki, zapewnienie spadków, poziomu posadzki w obszarach wydzielonych przegrodami w kierunku kratek/linii ściekowych prowadzących podposadzkowym systemem kanalizacji technologicznej do oczyszczalni ścieków;</li> <li>• umieszczenie wanień procesowych z roztworami o szczególnym zagrożeniu dla środowiska w szczelnych wannach bezodpywowych zapobiegających negatywnym skutkom mieszania się roztworów w przypadku awarii wanień przecieków itp. (2 sekcje: ścieki zawierające chrom i pozostałe);</li> <li>• dokonanie właściwego rozdziału ścieków z linii na 6 rodzajów, ułatwiającego ich neutralizację, zwiększającego efekt oczyszczania i ułatwiającego minimalizację zużycia reagentów;</li> <li>• stworzenie systemu alarmowego identyfikacji przecieków, kontroli i planu postępowania w przypadkach awarii i nagłych wypadków;</li> <li>• stosowanie pojemników (tac) do zbierania awaryjnych przecieków oleju z systemów hydraulicznych instalacji;</li> <li>• wykonanie izolacji termicznej ogrzewanych wanień procesowych,</li> <li>• uwzględnienie w projekcie zbiorników, wykorzystywanych do przepompowania kąpeli podczas ich regeneracji lub awarii wanny procesowej (zapasowe DPPL, zbiornik rezerwowy do kąpeli chromowej, zbiornik rezerwowy do kąpeli niklowej);</li> </ul> </li> <li>– bezpieczne magazynowanie substancji chemicznych zostało zapewnione poprzez: <ul style="list-style-type: none"> <li>• przechowywanie kwasów i zasad oddzielnie;</li> <li>• oddzielne przechowywanie palnych i utleniających materiałów chemicznych;</li> <li>• oddzielne przechowywanie materiałów chemicznych stałych i płynnych;</li> <li>• zabezpieczenie przed rozlewaniem i wyciekami</li> </ul> </li> </ul>

	<p>substancji chemicznych - zastosowanie wanien wychwytowych dla jednego rodzaju chemikaliów. Wielkość wanien dostosowana do istniejących przepisów BHP;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• weryfikację jakości dostaw, w tym stanu pojemników z substancjami w stanie stałym i ciekłym ;</li> <li>• zabezpieczenie przed uszkodzeniem mechanicznym i korozyjnym pojemników magazynowych, instalacji przesyłowych i kontrolnych;</li> <li>• unikanie przelewania substancji ciekłych, odsypywania preparatów stałych w miejscach składowania (w przypadku stosowania dużych ilości substancji chemicznych ciekłych). Dostarczanie w mauzerach i korzystanie bez przelewania,</li> </ul> <p>– nie jest wymagana hermetyzacja zarówno całego procesu, jak i poszczególnych jego etapów. Pomędzy chemicznym procesem przygotowania powierzchni i właściwym etapem nanoszenia powłok galwanicznych nie występuje etap pośredni w postaci suszenia, czy też odrębnego pozbywania się zanieczyszczeń z powierzchni wyrobów. Wszelkie zanieczyszczenia z powierzchni detali po procesie przygotowania powierzchni usuwane są na drodze płukania. Zarówno procesy przygotowania powierzchni, jak również niklowania/chromowania oparte są na roztworach wodnych (nie następuje zmiana środowiska reakcji), co eliminuje konieczność osuszania wyrobów pomiędzy procesami;</p> <p>– detale po procesach mechanicznej obróbki powierzchniowej nie są podatne na degradację. Mosiądz - materiał bazowy w warunkach naturalnych i niezabezpieczony warstwą ochronną samodzielnie ulega pasywacji tworząc ochronną warstwę na jego powierzchni. Pasywacja może zostać usunięta na drodze odtłuszczenia oraz aktywacji powierzchniowej podczas dekapowania. Jednakże po procesie polerowania na powierzchni detali pozostaje warstwa pasty/emulsji polerskiej, która przy dłuższym składowaniu twardnieje, co znacznie utrudnia późniejsze oczyszczenie chemiczne podłoża. W tym przypadku stosowanie metody FIFO oraz racjonalnego planowania produkcji znacznie zmniejsza ryzyko pozostawiania pasty na powierzchni wyrobów. Natomiast podczas galwanizowania wyrobów pomiędzy etapem przygotowania powierzchni a właściwym nanoszeniem powłok zostaną zastosowane stosunkowo krótkie czasy płukania, odcieku, aby mosiądz nie uległ wtórnej pasywacji,</p> <p>– w ramach planowania produkcji przestrzegana będzie zasada minimalizacji czasu pomiędzy obróbką powierzchniową i wysyłką wyrobów do dalszego etapu produkcji (montażu),</p> <p>– opakowania i warunki składowania wyrobów na każdym etapie produkcji są dostosowane do potrzeb ich jakości,</p> <p>– podjęcie działań naprawczych dla potencjalnego skażenia wód gruntowych lub gleby;</p>
<p><b>Minimalizacja strat kąpielii technologicznych przez wnoszenie i wynoszenie, technologia płukania i odzysk surowców</b></p>	
<p>– stosowanie dostępnych metod minimalizacji wnoszenia i wynoszenia kąpielii związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz z rodzajem i składem kąpielii,</p> <p>– stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia</p>	<p>– zastosowana w zakładzie technologia oraz konstrukcja wyrobów i sposób prowadzenia procesu, będzie zapewniać minimalizację wnoszenia i wynoszenia kąpielii związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz z rodzajem i składem</p>

<p>kąpeli związanych z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami i bębniami;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania umożliwiających dobre wypłukanie wyrobów przy oszczędnym zużyciu wody i bezpośrednim odzysku kąpeli technologicznych;</li> <li>- w uzasadnionych technicznie przypadkach stosowanie odzysku kąpeli technologicznych i ich składników przy użyciu metod wymiany jonowej, elektrochemicznych, membranowych lub/i wyparnych</li> </ul>	<p>kąpeli poprzez ściśle określone poszczególne etapy procesu technologicznego – monitoring procesów oraz rejestrowanie parametrów pracy;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapewnienie minimalizacji strat roztworów przez wynoszenie będzie zapewnione poprzez: <ul style="list-style-type: none"> <li>• otwory znajdujące się w wyrobach mające również funkcję otworów technologicznych, umożliwiających łatwiejsze usunięcie zawartości kąpeli z wnętrza detalu;</li> <li>• utrzymywanie minimalnych, lecz optymalnych stężeń substancji w kąpielach, przez co wynoszona będzie mniejsza ilość składników kąpeli - stosowanie stałego monitoringu stężeń kąpeli w laboratorium chemicznym;</li> <li>• zastosowanie środków powierzchniowo czynnych zmniejszających napięcie powierzchniowe roztworów, przez co ułatwione zostanie usuwanie kąpeli z powierzchni wyrobów;</li> </ul> </li> <li>- zastosowana w zakładzie technologia, będzie zapewniać minimalizację wynoszenia kąpeli związanych z warunkami pracy, a zwłaszcza z projektowaniem i operowaniem zawieszkami poprzez ściśle określone poszczególne etapy procesu technologicznego – monitoring procesów oraz rejestrowanie parametrów pracy;</li> <li>- w zakresie konstrukcji zawieszek galwanizerskich oraz ich użytkowania przestrzegane będą następujące zasady: <ul style="list-style-type: none"> <li>• zapewnienie odpowiedniego stosunku prąd/pokrywana powierzchnia w procesie elektrolitycznym (kontrola systemowa programem sterującym);</li> <li>• zapewnienie odpowiedniego kontaktu prądowego pomiędzy detalem a zawieszka przy jednoczesnym stabilnym utrzymywaniu detalu bez możliwości jego usunięcia podczas transportu zawieszek pomiędzy wannami procesowymi oraz w wyniku ruchu szyny czy mieszania powietrzem;</li> <li>• zapewnienie regularnej regeneracji zawieszek. Monitorowanie stanu jakości zawieszek galwanicznych, szczególnie pod kątem degradacji warstwy izolującej i powstawania ewentualnych "kieszeni" mogących przenosić znaczne ilości kąpeli;</li> <li>• unikanie tworzenia narostów "dendrytów" na powierzchni zawieszek, które zwiększają powierzchnię roboczą pokrywanych elementów i sprzyjających wynoszeniu kąpeli;</li> <li>• zapewnienie zawieszenia detali "pod skosem", aby ułatwić wypływanie kąpeli z wnętrza. Unikanie umieszczania detali w sposób umożliwiający powstawanie "kieszeni" ułatwiających wynoszenie kąpeli;</li> <li>• zapewnienie właściwego rozmieszczenia wyrobów na zawieszce tak, aby z wyrobów zawieszonych wyżej roztwór nie spływał na wyroby niżej zawieszone;</li> <li>• zawieszanie wyrobów w sposób umożliwiający punktowy spływ roztworu (w rogu wyrobu), a nie liniowy (na krawędzi wyrobu) stosowanie izolacji o własnościach hydrofobowych;</li> <li>• optymalizacja czasu opuszczania/podnoszenia zawieszek z detalami do wanien oraz odcieku pomiędzy procesami. Tam, gdzie jest to możliwe nastąpi wydłużenie czasu w celu uzyskania</li> </ul> </li> </ul>
--	--



	<p>minimalnego wynoszenia kąpeli przy jednoczesnym zachowaniu odpowiedniej jakości uzyskiwanych powłok i niezwłocznym przeniesieniu zawieszek do następnej wanny;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zastosowana w zakładzie technologia płukania odbywać się będzie w sposób skuteczny i jednocześnie oszczędzający wodę poprzez zastosowanie głównie płuczek kaskadowych, wodo oszczędnych urządzeń oraz monitoring i rejestrację parametrów procesów technologicznych i zużycia energii, surowców i mediów,</li> <li>– płukanie kaskadowe będzie dodatkowo wspomagane przez system natryskowy znajdujący się w II i III wannie w obrębie tego samego systemu kaskadowego. Medium do płukania natryskowego będzie pochodziło z wnętrza wanny, przez co osiągnięty zostanie wyższy stopień oczyszczenia podłoża przy znacznym ograniczeniu zużycia świeżej wody technologicznej;</li> <li>– w niektórych przypadkach uzależnionych od kształtu wyrobu zastosowane zostanie wielokrotne płukanie zanurzeniowe w obrębie tej samej wanny płuczącej, w szczególności na etapie przygotowania powierzchni przed właściwym etapem galwanizowania;</li> </ul>
<b>Oszczędność energii, wody i innych surowców</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosowanie mieszania kąpeli technologicznych w czasie ich pracy. Używanie do tego celu hydraulicznej turbulencji kąpeli lub mieszania mechanicznego przez poruszanie pokrywanych wyrobem jest przykładem rozwiązania spełniającego wymagania BAT. Dopuszcza się również stosowanie do tego celu sprężonego powietrza, zwłaszcza w tych przypadkach, w których poruszanie szyną katodową może powodować zwiększenie liczby braków lub być niewskazane z innych względów technologicznych;</li> <li>– stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia energii do ogrzewania kąpeli technologicznych;</li> <li>– stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia energii do chłodzenia kąpeli technologicznych;</li> <li>– Stosowanie innych możliwości zmniejszenia zużycia energii;</li> <li>– stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia wody i innych surowców, a zwłaszcza recyrkulacji lub wielokrotnego użycia wody płuczącej</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– optymalizacja procesów technologicznych zapewni racjonalne i oszczędne zużycie energii do ogrzewania kąpeli technologicznych, zużycie energii będzie monitorowane i rejestrowane;</li> <li>– w technologii stosowane będą dwa rodzaje mieszania kąpeli technologicznych w czasie ich pracy: <ul style="list-style-type: none"> <li>• mieszanie mechaniczne przez poruszanie szyną katodową z pokrywanych wyrobami,</li> <li>• mieszanie sprężonym powietrzem generowanym przez sprężarki niskociśnieniowe (dmuchawy niskociśnieniowe);</li> </ul> </li> <li>– kąpiele technologiczne będą ogrzewane za pomocą węzownic zasilanych gorącą wodą, podgrzewanej w kotłowni gazowej. Poziom kąpeli w wannach będzie kontrolowany poprzez stosowanie urządzeń alarmowych we wszystkich zbiornikach i wannach, które grożą przepełnieniem w postaci wielostopniowych czujników poziomu;</li> <li>– temperatury kąpeli będą utrzymywane na poziomach niezbędnych dla prowadzonych w nich procesach technologicznych. Temperatura kąpeli będzie mierzona przy pomocy czujników elektronicznych i utrzymywana na zadanym poziomie zakresu pracy przez elektroniczne regulatory temperatury;</li> <li>– zapewniony będzie optymalny skład kąpeli i ustalony zakres ich pracy poprzez regularną kontrolę stężeń składników kąpeli w laboratorium;</li> <li>– system odciągu powietrza z nad powierzchni kąpeli będzie wyposażony w wentylator z możliwością dostosowania prędkości obrotowej w zależności od trybu pracy linii – (praca/czuwanie);</li> <li>– ponadto w celu zminimalizowania strat energetycznych ogrzewanych roztworów zastosowano system odzysku ciepła z odciągu oparów z wanień technologicznych i wykorzystania go do podgrzewania hali produkcyjnej;</li> <li>– zastosowana zostanie izolacja termiczna wanień: płuczki</li> </ul>

	<p>gorącej nr 214, kąpeli odtłuszczających 111, 112, 114, suszarek 215, 216 i 237. Izolacja ta nie będzie utrudniała obserwacji i wizualnej kontroli szczelności wanien;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– temperatura ogrzewanych kąpeli będzie mierzona automatycznie przy pomocy czujników elektronicznych i utrzymywana na zadanym poziomie przez elektroniczne regulatory temperatury;</li> <li>– chłodzenie kąpeli technologicznych dla wanien 147 i 148 (kąpiele chromowe) będzie prowadzone za pomocą wody cyrkulującej w zamkniętym obiegu agregatu wody chłodniczej;</li> <li>– wszystkie urządzenia instalacji będą zasilane prądem trójfazowym;</li> <li>– prewencji konserwacja układów elektrycznych zasilających wanny technologiczne jest przeprowadzana zgodnie z zaleceniami producenta urządzeń a jej wyniki są rejestrowane w systemie CMMS;</li> <li>– w celu zmniejszenia spadków napięcia na przewodach zasilających jeden raz w roku będą przeprowadzane pomiary rezystancji przewodów elektrycznych;</li> <li>– stosowane będą prostowniki najnowocześniejsze dostępne obecnie na rynku;</li> <li>– prowadzenie procesu będzie powodowało brak konieczności wykorzystywania modyfikacji stosowanego prądu (prąd okresowo zmienny, prąd pulsujący);</li> <li>– energia w zakładzie jest zakupiona w stałej cenie dla każdej godziny/doby – stąd prace szczególnie energochłonne nie są aktualnie prowadzone w okresach poboru tańszej energii elektrycznej. W celu zmniejszenia zużycia energii pochodzącej ze spalania węgla planuje się budowę farmy fotowoltaicznej;</li> <li>– zapewniona będzie optymalizacja wydajności prądowej kąpeli technologicznych poprzez utrzymywanie odpowiedniego składu elektrolitów mającego wpływ na ich przewodnictwo elektryczne, niskiego stężenia zanieczyszczeń metalicznych w kąpielach do chromowania i niklowania;</li> <li>– woda zużywana będzie w sposób racjonalny, w ilościach wymaganych do prowadzenia procesu technologicznego, zużycie energii będzie monitorowane i rejestrowane</li> </ul>
--	---

#### WYMAGANIA SZCZEGÓŁOWE

##### Substytucja i ograniczanie substancji toksycznych

<ul style="list-style-type: none"> <li>– jedną z podstawowych zasad BAT jest stosowanie substancji o możliwie małej toksyczności. Przykłady: <ul style="list-style-type: none"> <li>· stosowanie zamienników EDTA i innych związków o silnym działaniu kompleksotwórczym,</li> <li>· stosowanie zamienników PFOS i innych toksycznych związków powierzchniowoczynnych,</li> <li>· ograniczanie stosowania cyjanków. Stosowanie odtłuszczania w kąpielach, zawierających cyjanki jest przykładem rozwiązania nie spełniającego wymagań BAT,</li> <li>· eliminowanie stosowania kadmu i kąpeli do kadmowania,</li> <li>· w przypadkach uzasadnionych technicznie ograniczanie stosowania chromowania w roztworach chromu Cr(VI), zwłaszcza do chromowania dekoracyjnego,</li> <li>· stosowanie kąpeli do chromowania o możliwie jak najmniejszym stężeniu,</li> <li>· minimalizacja emisji zanieczyszczeń lotnych z operacji</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– EDTA i inne związki chelatujące będą wyeliminowane z kąpeli do odtłuszczania, zdejmowania powłok, chemicznego niklowania i innych. Stosowane będą substytuty o słabszym działaniu chelatującym;</li> <li>– PFOS i inne toksyczne związki powierzchniowo czynne, cyjanki i kadm nie będą stosowane w procesach;</li> <li>– stosowanie chromowania dekoracyjnego w roztworach chromu Cr (VI) przeprowadzane jest tylko na wyrobach, gdzie powierzchnia detali musi spełnić wizualne wymagania klienta. Tam, gdzie takie wymaganie pokrycia dekoracyjnego nie musi być spełnione, detale nie są chromowane;</li> <li>– w przyszłości przewidziane jest uruchomienie technologii niezawierającej związków Cr(VI), na linii zaplanowane są puste miejsca/wanny na uruchomienie alternatywnej technologii;</li> <li>– stężenie chromu Cr(VI) w procesie chromowania</li> </ul>
---	---

<p>chromowania.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ograniczenie stosowania powłok konwersyjnych (pasywacja) opartych na chromie Cr(VI) na korzyść powłok opartych na chromie Cr(III) lub bezchromowych</li> </ul>	<p>dekoracyjnego oraz temperatura kąpeli będą utrzymywane na możliwie niskich poziomach, ale takich, które zapewnią wymaganą minimalną (wymaganą normami dla wyrobów armatury sanitarnej) grubość nakładanej powłoki chromowej w ilościach określonych stosowaną technologią;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>minimalizacja emisji zanieczyszczeń lotnych z operacji chromowania zostanie osiągnięta poprzez zastosowanie związków powierzchniowo czynnych (produkt Atotech Fumetrol 21), które tworząc na powierzchni kąpeli chromowej, gęstą warstwę piany, bardzo mocno ograniczają emisję związków zawierających CrVI. Ewentualne minimalnie powstające opary będą odciągane przez wyciąg szczelinowy znajdujący się wzdłuż wanien galwanicznych. Opary będą pochłaniane i neutralizowane przez skrubery;</li> <li>w obecnie planowanej technologii nie występują żadne powłoki konwersyjne;</li> <li>ze względów technologicznych i ekonomicznych nie ma aktualnie możliwości zastosowania nowoczesnych metod mechanicznego przygotowania powierzchni;</li> <li>do odtłuszczania nie będą stosowane rozpuszczalniki organiczne typu trójchloroetylen i czterochloroetylen. Do właściwego odtłuszczania powierzchni wyrobów będą stosowane alkaliczne roztwory wodne zawierające w swoim składzie głównie wodorotlenek sodu, środki wspomagające pracę kąpeli oraz środki wydłużające okres użytkowania kąpeli, ale jednocześnie rozpuszczalne w wodzie (m.in. środki zwilżające). W celu eliminacji rozpuszczalników organicznych i jednoczesnego utrzymania odpowiedniego stopnia oczyszczania powierzchni wyrobów - procesy odtłuszczania będą wspomagane poprzez działanie ultradźwięków, procesy elektrochemiczne, czy też mechaniczne płukanie zanurzeniowe wielokrotne</li> </ul>
<b>Regeneracja i konserwacja kąpeli technologicznych</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Działania w kierunku przedłużania okresu użytkowania kąpeli technologicznych przy zachowaniu ich właściwej skuteczności jest przykładem rozwiązań spełniających wymagania BAT</li> <li>Szczególne znaczenie ma regeneracja i właściwa konserwacja alkalicznych kąpeli do odtłuszczania (np. przez usuwanie olejów i tłuszczów), do trawienia metali i do fosforanowania</li> <li>W przypadkach uzasadnionych ekonomicznie wykorzystywanie ciepła własnego kąpeli do chromowania (proces egzotermiczny) do jej częściowego odparowania i intensyfikacji bezpośredniego odzysku jej składników</li> <li>W przypadkach uzasadnionych ekonomicznie wykorzystywanie ciepła własnego zużytych roztworów do uszczelniania powłok tlenkowych (anodowych) na aluminium do ogrzewania nowych roztworów uszczelniających oraz odzyskiwanie roztworów do trawienia aluminium</li> <li>Stosowanie zamkniętego obiegu wody płuczkiej po anodowaniu aluminium przez jej ciągłe oczyszczanie i recyrkulację poprzez jonity nie spełnia wymagań BAT, ponieważ usuwane zanieczyszczenia wywierają taki sam niekorzystny wpływ na środowisko, jak chemikalia używane do okresowej regeneracji jonitów.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>prowadzący instalację będzie prowadził działania w kierunku przedłużania okresu użytkowania kąpeli technologicznych poprzez stosowanie właściwych działań organizacyjnych, takich jak: ścisłe przestrzeganie procedur produkcyjnych, racjonalne gospodarowanie surowcami oraz stała kontrola procesu technologicznego poprzez systematyczne pobieranie próbek kąpeli i sprawdzanie ich parametrów w laboratorium kontroli jakości;</li> <li>prowadzący instalację będzie prowadził działania mające na celu konserwację alkalicznych kąpeli do odtłuszczania, do trawienia metali, np. poprzez usuwanie powierzchniowych zanieczyszczeń w procesie trawienia i odtłuszczania z zastosowaniem odpowiednich kąpeli odtłuszczających wykorzystujących preparaty chemiczne. Utrzymanie odpowiedniej czystości kąpeli będzie możliwe dzięki filtrom przekładkowym/świecowym pracującym w systemie ciągłym usuwającym powstające w trakcie procesu zanieczyszczenia</li> </ul>
<b>Ścieki</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>stosowanie zasad minimalizacji zużycia wody do płukania oraz ilości i obciążenia powstających ścieków;</li> <li>nieusuwanie do ścieków roztworów stężonych w sposób</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ilość zużywanej wody będzie monitorowana i używana wyłącznie w ilości niezbędnej do prowadzenia procesu technologicznego, co wpłynie na minimalizację ilości</li> </ul>

<p>utrudniający przebieg oczyszczania ścieków i przestrzeganie pojemności roboczej oczyszczalni ścieków;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Stosowanie zasad właściwego rozdziału ścieków;</li> <li>– Oczyszczanie ścieków ze zwróceniem szczególnej uwagi na usuwanie cyjanków, chromu Cr(VI), azotanów (III) (dawna nazwa azotyny) oraz olejów i tłuszczów;</li> <li>– W razie potrzeby usuwanie ze ścieków niektórych anionów w celu spełnienia lokalnych limitów emisyjnych;</li> <li>– wytrącanie i usuwanie ze ścieków metali w zakresie pH optymalnym dla składu ścieków</li> </ul>	<p>ścieków. Ilość dostarczanej wody płuczającej będzie ściśle monitorowana i dostosowywana do wielkości produkcji;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– w procesie gromadzenia ścieków unikane będzie jednorazowe odprowadzanie do ścieków większych ilości roztworów stężonych, które to będą gromadzone i w określonych minimalnych ilościach i dozowane do ścieków rozcieńczonych tak, aby nie przekroczyć roboczej pojemności oczyszczalni ścieków;</li> <li>– w procesie oczyszczalni ścieków roztwory alkaliczne nie będą używane do neutralizacji roztworów kwaśnych i odwrotnie. Do neutralizacji ścieków będą wykorzystywane tylko i wyłącznie środki chemiczne przeznaczone do tego celu;</li> <li>– w większości przypadków roztwory przeznaczone do neutralizacji ścieków nie będą podlegały wstępnemu rozcieńczeniu, a będą użytkowane w bezpiecznych do stosowania stężeniach, aby nie spowodować znacznego zwiększania objętości łącznej ścieków;</li> <li>– oczyszczanie ścieków będzie następowało w miejscu ich powstawania, z właściwym rozdziałem poszczególnych strumieni ścieków, tak by mogły zostać skutecznie oczyszczone;</li> <li>– proces oczyszczania ścieków (w tym rodzajów i stężenia ścieków dopływających) będzie ściśle zdefiniowany, monitorowany i odbywał się będzie wg zoptymalizowanego procesu oczyszczania. Wymiany kąpeli odtłuszczających i trawiących będą odbywały się wg ściślego uprzednio ustalonego harmonogramu wymian, dzięki czemu nie wystąpi ryzyko utrudnienia przebiegu procesu oczyszczania ścieków;</li> <li>– ze względu na różny charakter ścieków powstających podczas galwanizowania elementów mosiężnych konieczne jest ich rozdzielenie na poszczególne partie (ścieki alkaliczne, ścieki kwaśne, ścieki zawierające chrom (VI)). Dzięki wstępnemu rozdzieleniu ścieków i indywidualnej obróbce każdej szarży ścieków możliwe jest znaczne obniżenie ilości i kosztów stosowanych reagentów (reagenty nie będą stosowane w nadmiarze, a w ilości niezbędnej do przeprowadzenia neutralizacji). Oddzielenie ścieków chromowych będzie dodatkowo sprzyjało mniejszemu zużyciu kwasu solnego wykorzystywanego do wstępnego ustalenia pH przed właściwym procesem redukcji. Przy redukcji chromu (VI) do chromu (III) najszersze zastosowanie znalazła metoda w wykorzystaniem wodorosiarczanu (IV) sodu w środowisku kwaśnym (pH ok.2). Dalsza obróbka tych ścieków polega na wytrącaniu wodorotlenku chromu Cr(III). Doprowadzenie pH do wartości dopuszczalnej odbywać się będzie poprzez zastosowanie wodorotlenku sodu oraz wodorotlenku wapnia znanego jako mleko wapienne;</li> <li>– usuwanie olejów i tłuszczów pozostałych na powierzchni detali po procesach mechanicznego przygotowania powierzchni (w szczególności polerowania) będzie odbywać się na drodze odtłuszczania chemicznego, elektrochemicznego i ultradźwiękowego. Tłuszcze i emulsje stosowane podczas polerowania mają postać tłuszczów roślinnych i zwierzęcych, a w związku z tym podczas odtłuszczania zachodziły będą standardowe procesy zmydlania z powstaniem alkoholanów. Tłuszcze mineralne ze</li> </ul>
--	---

	<p>względu na charakter procesu galwanicznego (w tym silikony), nie mogą być stosowane, a w związku z tym proces neutralizacji nie będzie wymagał dodatkowych operacji usuwających te środki ze ścieków, poza opisanymi we wniosku;</p> <p>– w celu usunięcia soli siarczanowych ze ścieków galwanicznych będą podjęte następujące działania zapobiegawcze:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· rozdzielanie ścieków pod względem ich charakteru chemicznego</li> <li>· stosowanie technik membranowych do oczyszczania ścieków po wstępnej obróbce</li> <li>· zastosowanie technologii odwróconej osmozy i wyparki w celu zateżenia ścieków zawierających siarczany, po czym przekazanie odpadu do neutralizacji w firmie zewnętrznej</li> </ul> <p>– proces oczyszczania ścieków będzie ściśle monitorowany i odbywał się będzie wg zoptymalizowanego procesu oczyszczania celem osiągnięcia wymaganych przepisami prawa określonymi dla parametrów ścieków wprowadzanych do środowiska</p>
<b>Odpady</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Stosowanie zasad minimalizacji strat składników kąpeli technologicznych do ścieków i ilości wytwarzanych odpadów</li> <li>– Właściwie oddzielone i zidentyfikowane odpady mogą być wykorzystane przemysłowo</li> <li>– Referencyjna, wskaźnikowa skuteczność wykorzystania materiałów w głównych procesach obróbki powierzchniowej metali</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wszystkie procesy technologiczne odbywać się będą wg ściśle określonych procedur, procesy technologiczne będą podlegać nadzorowi przez przeszkoloną osobę, ilość zużywanych substancji również będzie podlegać stałej kontroli co zagwarantuje ich zużycie na minimalnym niezbędnym poziomie, co bezpośrednio wpłynie na ilość wytworzonych odpadów;</li> <li>– wszystkie wytworzone odpady będą magazynowane selektywnie, zaś przekazywane będą do zagospodarowania upoważnionym podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia do gospodarowania odpadami, z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, czyli przekazywania odpadów w pierwszej kolejności do odzysku</li> </ul>
<b>Emisje zanieczyszczeń lotnych</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Stosowanie zasad ograniczania i minimalizacji emisji zanieczyszczeń lotnych do powietrza, w szczególności emisji z takich kąpeli i operacji technologicznych, jak: <ul style="list-style-type: none"> <li>· roztwory kwaśne,</li> <li>· roztwory silnie alkaliczne,</li> <li>· roztwory cyjankowe,</li> <li>· roztwory chromu Cr(VI),</li> <li>· roztwory zawierające nikiel,</li> <li>· rozpuszczalniki organiczne - źródło LZO,</li> <li>· polerowanie i inne operacje wytwarzające pyły.</li> </ul> </li> <li>– Kąpiele te i operacje wymagają stosowania urządzeń wyciągowych.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– powstające na linii galwanicznej zanieczyszczenia kwaśne będą kierowane do oczyszczenia w skruberze o skuteczności redukcji 99%. Natomiast w linii odciągania niklu i chromu powstające zanieczyszczenia kwaśne są kierowane do skrubera o skuteczności redukcji na poziomie 86,2%</li> </ul>
<b>Hałas</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Zidentyfikowanie znaczących źródeł hałasu i ich potencjalnego wpływu na najbliższe otoczenie zewnętrzne instalacji.</li> <li>– W razie potrzeby zastosowanie technicznych metod ograniczenia hałasu, takich jak np.: <ul style="list-style-type: none"> <li>· zainstalowanie urządzeń tłumiących pracę dużych wentylatorów</li> <li>· użycie osłon lub obudów akustycznych urządzeń o wysokim poziomie emitowanego hałasu</li> </ul> </li> <li>– Stosowanie w razie potrzeby innych metod ograniczania</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– w zakładzie wszystkie źródła hałasu zostały zidentyfikowane. Nie przewiduje się znaczących źródeł hałasu o szczególnie istotnym wpływie na otoczenie zewnętrzne. Wpływ zidentyfikowanych źródeł został określony w drodze analizy akustycznej. Nie stwierdzono przekroczeń akustycznych standardów środowiska;</li> <li>– analiza akustyczna nie wykazała potrzeby stosowania dodatkowych indywidualnych rozwiązań minimalizujących emisję takich jak przegrody i ekrany akustyczne. Praca w hali będzie odbywała się przy zamkniętych otworach zewnętrznych</li> </ul>

wpływu hałasu na otoczenie, jak np.: <ul style="list-style-type: none"> <li>· stosowanie drzwi komorowych (bay door) do budynku</li> <li>· minimalizacja hałasu przy dostawie i odbiorze wyrobów</li> <li>· ograniczenia czasu dostawy i odbioru wyrobów oraz dostosowanie go do warunków lokalnych</li> </ul>	(drzwi i okna); silniki pojazdów w czasie postoju i rozładunku będą wyłączane. W pozostałym czasie pracy silników i droga przejazdu będzie ograniczana do niezbędnego minimum
<b>Najważniejsze wymagania BAT w zakresie monitoringu</b>	
<b>Uwagi ogólne</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zakres prowadzonego monitoringu musi być zgodny z wymaganiami obowiązującego ustawodawstwa oraz prawa lokalnego.</li> <li>• Monitoringu powinny być objęte: <ul style="list-style-type: none"> <li>- zużycie wody, energii i surowców chemicznych,</li> <li>- emisje do środowiska w zakresie parametrów odpowiadających granicznym wielkościom emisji lub parametrów procesów mających bardzo istotny wpływ na wielkość emisji,</li> <li>- procesy technologiczne instalacji,</li> <li>- parametry techniczne instalacji i urządzeń towarzyszących.</li> </ul> </li> </ul>	
<b>Zużycie wody i surowców chemicznych</b>	Monitoring ilości zużywanej wody będzie obejmował pomiar całkowitego zużycia wody przez instalację oraz obiekty z nią współpracujące. Urządzenia do pomiaru będą podlegać okresowej legalizacji. Monitoring efektywności wykorzystania energii będzie realizowany poprzez: <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrolę zużycia energii cieplnej do celów grzewczych i technologicznych oraz ilości zużytych mediów grzewczych</li> <li>- kontrolę całkowitego zużycia energii, jeżeli będzie to możliwe w rozbiciu na zużycie do zasilania instalacji oraz do zasilania obiektów i procesów z nią współpracujących</li> </ul> Monitoring obejmował będzie zużycia chemikaliów w procesach technologicznych instalacji oraz zużycia reagentów chemicznych do oczyszczania ścieków i do redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza
<b>Emisje do środowiska</b>	
Ścieki	Monitoringiem będzie objęta ilość i jakość ścieków: <ul style="list-style-type: none"> <li>- ilość ścieków będzie określana z pomocą urządzenia pomiarowego podlegającego okresowej legalizacji, na podstawie zużycia wody przez instalację, zakres kontroli będzie obejmował wszystkie substancje szkodliwe dla środowiska</li> <li>- ścieki surowe będą okresowo kontrolowane w celu określania zapotrzebowania reagentów chemicznych do oczyszczania ścieków</li> </ul>
Emisja zanieczyszczeń do powietrza	Monitoring będzie realizowany poprzez <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrolę składu kąpieli</li> <li>- kontrolę ilości stosowanego kwasu siarkowego</li> </ul>
Odpady	Monitoring odpadów będzie realizowany poprzez: <ul style="list-style-type: none"> <li>- okresowe kontrole miejsc magazynowania odpadów</li> <li>- okresowe kontrole zalecanej segregacji odpadów</li> <li>- okresowe kontrole prowadzonej ewidencji odpadów oraz sposobu unieszkodliwiania/odzysku odpadów</li> </ul>
Emisje hałasu	Urządzenia do elektrochemicznej lub chemicznej obróbki metali zastosowane w przedmiotowym zakładzie nie stanowią źródeł ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska. Monitoring hałasu będzie realizowany poprzez wykonywanie: <ul style="list-style-type: none"> <li>- okresowych pomiarów emisji hałasu na stanowiskach pracy zgodnie z wymaganiami BHP,</li> <li>- okresowych przeglądów urządzeń pracujących w instalacji</li> <li>- pomiarów hałasu emitowanego do środowiska zgodnie z metodyką referencyjną z częstotliwością raz na dwa lata przez akredytowane laboratorium pomiarowe</li> </ul>
Procesy technologiczne instalacji	Monitoring procesowy będzie realizowany poprzez:

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrolę składu chemicznego kąpeli technologicznych;</li> <li>- kontrolę zużycia wody, energii i surowców chemicznych w procesach technologicznych instalacji oraz okresowe porównanie wyników kontroli z wartościami wskaźnikowymi;</li> <li>- kontrolę zużycia reagentów chemicznych do oczyszczania ścieków i redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowe porównanie wyników kontroli z wartościami wskaźnikowymi;</li> <li>- kontrolę zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi;</li> <li>- kontrolę sprawności maszyn i urządzeń;</li> <li>- kontrolę operacji technologicznych w zakresie spełniania wymagań prawa ochrony środowiska (segregacja odpadów, eksploatacja urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza itp.);</li> <li>- kontrolę stanowisk pracy w zakresie przestrzegania przepisów BHP;</li> <li>- kontrolę zmian i modyfikacji operacji technologicznych oraz nowych technologii w zakresie identyfikacji znaczących aspektów środowiskowych;</li> <li>- kontrolę sprzętu p.poż – zgodnie z wymaganiami ustawodawstwa;</li> </ul>
Parametry techniczne instalacji i urządzeń towarzyszących	<p>Monitoring parametrów technicznych instalacji będzie realizowany poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrolę sprawności urządzeń instalacji w trakcie regeneracji kąpeli lub wymiany kąpeli technologicznych, łącznie z kontrolą szczelności wszystkich urządzeń zbiornikowych, instalacji, pomp, filtrów, zaworów itp.;</li> <li>- kontrolę szczelności wszystkich urządzeń zbiornikowych do neutralizacji ścieków (np. poprzez obserwacje i pomiar poziomu cieczy w zbiornikach);</li> <li>- kontrolę szczelności mis bezodpływowych w miejscach składowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych (np. poprzez zalanie misy wodą, obserwacje i pomiar cieczy w misach).</li> </ul>
Inne zalecane zakresy monitoringu	<p>Monitoring zmian przepisów w zakresie ochrony środowiska, co gwarantuje możliwość - szybkiego dostosowywania się do przepisów prawa,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- monitoring terenu instalacji w trakcie jej postoju przez służby dyżurne lub firmy zajmujące się ochroną obiektu</li> </ul>

Stosowana technologia w instalacji objętej niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska tj.:

- stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń – w instalacji nie będą magazynowane substancje niebezpieczne w takiej ilości, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Ponadto na terenie instalacji substancje niebezpieczne są przechowywane w miejscu zabezpieczonym przed wpływem na środowisko gruntowo-wodne poprzez zastosowanie posadzki nieprzepuszczalnej i odpornej na przechowywane substancje. Zastosowany jest system kanalizacji wychwytyjącej wycieki na nowej hali galwanizacji oraz tac i wanien wychwytowych pod liniami: galwanizowania i odciągania;
- efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii – instalacja nie będzie stanowić instalacji związanej z wytwarzaniem energii elektrycznej. Hala produkcyjna będzie zasilana w energię elektryczną z sieci elektroenergetycznej. Zainstalowane urządzenia charakteryzują się niskim

zużyciem energii. Ponadto w pomieszczeniach produkcyjnych, magazynowych i socjalno-biurowych przewidziano zastosowanie energooszczędnych źródeł światła;

- zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw – w zakładzie będzie funkcjonowała zasada racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw, w tym energii elektrycznej celem minimalizacji negatywnego wpływu na środowisko;
- stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów – funkcjonowanie instalacji prowadzić będzie w niewielkim stopniu do wytwarzania odpadów w tym także odpadów niebezpiecznych. Powstające odpady będą poddawane segregacji oraz magazynowane w sposób uniemożliwiający wydostanie się substancji niebezpiecznych. Zgromadzone odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku i /lub unieszkodliwienia. Podjęte zostaną również działania mające na celu ograniczenie ilości odpadów poprzez racjonalną gospodarkę surowcami wykorzystywanymi do procesów produkcyjnych;
- rodzaj, zasięg i wielkość emisji - w wyniku wykonywanych procesów technologicznych następuje emisja odpadów. Odpady magazynowane są w sposób selektywny na terenie zakładu, do którego inwestor posiada tytuł prawny. Ponadto instalacja będzie źródłem emisji ścieków do środowiska oczyszczonych na zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych;
- wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej oraz postęp naukowo-techniczny – technologia oraz zastosowane urządzenia stanowią typową instalację, wykorzystywaną do tego typu działalności;
- postęp naukowo-techniczny – instalacja stanowić będzie nowoczesną instalację, w której procesy technologiczne prowadzone są w specjalistycznych urządzeniach. Zastosowana technologia podlega ciągłej kontroli i udoskonalaniu. W przedmiotowej instalacji zapewniono efektywne wykorzystanie energii oraz zużycie wody i innych surowców oraz materiałów i paliw, ograniczono zasięg oraz wielkość emisji, a także wykorzystano postęp naukowo-techniczny.

W niniejszej decyzji mając na względzie wymóg art. 188 ust. 2 pkt 1 oraz art. 211 ust. 6 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska określono rodzaj prowadzonej działalności, scharakteryzowano rodzaj i parametry instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz pozostałych instalacji, istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

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

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego informację o ilości wykorzystywanej wody oraz cele na jakie woda w instalacji jest wykorzystywana. Woda na potrzeby przedmiotowej instalacji (wymagającej pozwolenia zintegrowanego) pochodzić będzie z zakładowego ujęcia wód podziemnych. Warunki poboru wód podziemnych zostały uregulowane w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym, bowiem woda z własnego ujęcia wykorzystywana jest również na inne cele, m.in. takie jak: potrzeby technologiczne instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego i instalacji pozostałej, dla których warunki określone są w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego z dnia 6 maja 2009 r. nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 oraz na potrzeby socjalne zakładu.

W pozwoleniu zobowiązano prowadzącego do monitorowania ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, tj. na potrzeby linii do pokrywania galwanicznego i na potrzeby linii



zdejmowania wadliwych powłok. Określono częstotliwość monitorowania zużycia wody oraz zobowiązano do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody.

W części dotyczącej powietrza atmosferycznego, analiza wniosku pozwoliła stwierdzić, że źródłem emisji zorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do chemicznego nanoszenia powłoki niklowej i chromowej są procesy technologiczne związane z przygotowaniem powierzchni oraz procesy powierzchniowej obróbki z wykorzystaniem procesów chemicznych w wannach procesowych.

Główne emisje powstają w wyniku eksploatacji:

- linii galwanicznej – procesy przygotowania powierzchni (trawienie, odtłuszczanie chemiczne i elektrochemiczne, usuwanie filmu zmydlonej pasty polerskiej, aktywacja),
- linii galwanicznej – procesy elektrochemiczne – nakładanie powłok metalicznych (niklowanie, aktywacja, chromowanie, uszczelnianie),
- oczyszczalni ścieków technologicznych,
- linii do ściągania powłok Ni i Cr,
- procesy szlifowania i polerowania.

W linii galwanicznej proces technologiczny prowadzony jest w dwóch etapach:

- 1 etap - przygotowanie powierzchni,
- 2 etap - elektrochemiczne nakładanie powłok metalicznych.

Linia galwaniczna posiada wyciągi wentylacyjne, które doprowadzają zanieczyszczenia kolektorem zbiorczym do urządzenia redukującego emitowane zanieczyszczenia – skrubera o skuteczności redukcji 99%. Następnie oczyszczone powietrze jest odprowadzane na zewnątrz emitorem EGL-1.

Na linii do ściągania chromu i niklu prowadzony jest proces zdejmowania powłok chromowych i niklowych elementów, które nie spełniają wymogów jakościowych w celu ich ponownego zawrócenia po oczyszczeniu do procesu nakładania powłok. Opary kwasu siarkowego, z procesu trawienia detali, odprowadzane są do skrubera o skuteczności oczyszczania 86,2%. Następnie oczyszczone powietrze jest odprowadzane na zewnątrz emitorem ESL-2.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji związane z eksploatacją instalacji znajdujących się na terenie zakładu. Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5, dwutlenek azotu, tlenek węgla, amoniak, fenol, formaldehyd, kwas siarkowy, kwas solny, cynk, miedź, ołów, chrom, nikiel, fluor, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne oraz alkohol furfurylowy. Obliczenia wykonano dla wariantu najbardziej niekorzystnego dla środowiska, tj. równoczesnej pracy obu galwanizerni (starej – eksploatowanej w ramach instalacji do wytopu mosiądzu, nie wymagającej pozwolenia zintegrowanego, gdyż pojemność wanien nie przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz nowej galwanizerni o pojemności wanien procesowych > 30 m<sup>3</sup>, której dotyczy wnioski o wydanie pozwolenia).

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji znajdujących się na terenie zakładu nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Mając na uwadze brzmienie art. 225 ustawy *Poś*, stanowiącym, że: na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska w rocznej ocenie jakości powietrza, wydanie pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza dla nowo budowanej instalacji (lub zmienianej w istotny sposób) jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tych substancji wprowadzanych do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji, Marszałek Województwa Opolskiego przeanalizował wyniki „Rocznej oceny jakości powietrza w województwie opolskim raport wojewódzki za rok 2021”, przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska (na poziomie województwa przez Departament Monitoringu Środowiska Regionalnego Wydziału Monitoringu Środowiska w Opolu), z której wynika, że przedmiotowa instalacja nie leży na obszarach przekroczeń zanieczyszczeń do powietrza.

Wnioskodawca, do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedłożył pismo Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska nr DMS-OP.731.1.261.2022 z 27 października 2022 r., informujące, że w miejscowości Olesno, w rejonie ul. Leśnej (na terenie działek 530, 529, 526, 525, 522, 510 oraz 509 na których zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja) nie wystąpiły przekroczenia pyłu zawieszonego PM10 (24-godz., rok) oraz pyłu zawieszonego PM2,5 (rok).

Mając na uwadze powyższe Marszałek Województwa Opolskiego odstąpił od przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego dla przedmiotowej instalacji, z uwagi na fakt, że art. 225 ustawy *Prawo ochrony środowiska* nie będzie miał zastosowania.

Wielkość emisji dopuszczalnej dla poszczególnych emitorów oraz dopuszczalna emisja roczna została określona, zgodnie z wnioskiem strony. W wyniku stosowania nowych preparatów w nowej galwanizerni, następowała będzie emisja fluoru oraz niklu, nie będzie natomiast emisji amoniaku i pyłu.

Biorąc powyższe pod uwagę, organ w punkcie II.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” przedstawił charakterystykę techniczną źródeł powstawania i miejsc emisji instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. parametry emitora EGL-1 (należącego do linii galwanicznej) i ESL-2 (należącego do nowej linii odciągania niklu i chromu). Natomiast punkcie II.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, ustalił dopuszczalne wielkości emisji rocznej z przedmiotowej instalacji.

W świetle obowiązujących przepisów, tj. rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza, jednakże celem stworzenia możliwości kontrolowania pomiarami, czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości dopuszczalne są dotrzymywane, organ w punkcie VIII.2 pozwolenia pn.: „Monitoring emisji do powietrza” określił stanowiska pomiarowe do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację nową oraz zmienioną w sposób istotny, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji.

W przypadku prowadzenia pomiarów wstępnych emisji do powietrza z instalacji nowej oraz istotnie zmienionej, obowiązek prowadzenia pomiarów wynika z przepisu art. 147 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, natomiast obowiązek przekazywania wyników tych pomiarów,

organowi ochrony środowiska i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wynika z przepisu art. 149 ust. 1 *Prawo ochrony środowiska*.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu eksploatowanych na terenie zakładu, w tym źródeł spoza instalacji objętej niniejszym pozwoleniem, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie Zakładu nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

Tereny objęte ochroną przed hałasem wyznaczono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego Uchwałą Nr XXVII/196/16 Rady Miejskiej w Oleśnie z dnia 28 września 2016 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w Oleśnie w rejonie ulic: Leśnej, Rolniczej, Targowej, Sienkiewicza, Gorzowskiej i Sosnowej (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2016 r. poz. 2143).

W związku z tym, zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy Poś, organ w tabeli nr 8 ustalił 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 pkt 1 ustawy Poś.

Organ, działając zgodnie z wnioskiem strony, w tabeli nr 7 pozwolenia określił rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia (6:00-22:00) i pory nocy (22:00-6:00).

W niniejszym pozwoleniu określono rozwiązania techniczne i organizacyjne zapewniające zapobieganie i ograniczanie emisji hałasu do środowiska.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710), 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 Ministra Klimatu i Środowiska. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy Poś.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

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. W niniejszej decyzji uwzględniono również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz wyznaczono bezpieczne miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

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

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. W ramach monitoringu ilości odpadów uprawniony będzie określał ich ilość wagowo.

Zgodnie z dyspozycją zawartą w art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Poś w niniejszej decyzji określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego, w którym ujęto miejsca magazynowania odpadów znajdujących się na terenie Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego wykonanego w październiku 2021 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Piotra Świercza.

W wyniku prowadzonych procesów technologicznych powstają ścieki przemysłowe, które po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków odprowadzane są do środowiska – do ziemi – Kanału Młynówki. Wobec czego, mając na względzie przepis art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym ustalono warunki emisji na zasadach określonych dla pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, o którym mowa w ustawie Prawo wodne.

W związku z powyższym w decyzji określono ilość oraz stan i skład ścieków, które mogą być wprowadzane do ziemi, po ich uprzednim oczyszczeniu na mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków. Ustalając wartości dopuszczalne dla odprowadzanych ścieków organ wziął pod uwagę treść wniosku oraz przepisy rozporządzenia 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 i roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311). Zaproponowane przez Stronę parametry odprowadzanych ścieków przemysłowych do środowiska nie przekraczają wartości określonych w ww. rozporządzeniu.

W pozwoleniu określono także:

- ilość maksymalną wyrażoną w m<sup>3</sup> na sekundę, średnią ilość - w m<sup>3</sup> na dobę oraz dopuszczalną ilość - w m<sup>3</sup>/rok,
- opisano urządzenie wodne – wylot ścieków do ziemi – Kanału Młynówki, w tym, podstawowe parametry charakteryzujące to urządzenie, i warunki jego wykonania oraz jego lokalizację za pomocą informacji o nazwie lub numerze obrębu ewidencyjnego z numerem lub numerami działek ewidencyjnych oraz współrzędnych (zgodnie z art. 16 pkt 71 ustawy *Prawo wodne* w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000),
- sposób postępowania w przypadku uszkodzenia urządzenia pomiarowego do określania ilości ścieków wprowadzanych do ziemi,
- miejsce poboru próbek ścieków.

Uwzględniając przepisy art. 188 ust. 3 ustawy *Poś*, jak również przepisy art. 403 ustawy *Prawo wodne*, w punkcie VIII.5. pozwolenia, organ nałożył na uprawnionego obowiązki związane z monitoringiem ścieków wprowadzanych do środowiska. Jako punkt kontrolny, w którym będą pobierane próbki do badań jakościowych ścieków ustalono studzienkę położoną na wyjściu ścieków z hali produkcyjnej galwanizerni. Określając częstotliwość monitorowania, zobowiązano Spółkę w okresie pierwszego roku funkcjonowania instalacji do prowadzenia badań jakości odprowadzanych oczyszczonych ścieków do środowiska z częstotliwością raz w miesiącu. Po tym okresie badania jakości odprowadzanych ścieków można będzie wykonywać z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące.

Określając powyższe organ wziął pod uwagę fakt, że oczyszczalnia ścieków jest nowym urządzeniem, i brak jest w dacie orzekana wyników badań – dowodów potwierdzających efekt pracy oczyszczalni w normalnych warunkach pracy instalacji.

Niniejszą decyzją zobowiązano Spółkę do monitorowania ilości odprowadzanych ścieków do środowiska. Wskazano za pomocą jakiego urządzenia należy monitorować ilość odprowadzanych

ścieków oraz z jaką częstotliwością. Uprawnionego zobowiązano także do prowadzenia rejestru ilości, stanu i składu odprowadzanych ścieków.

W pozwoleniu, przychylając się do wniosku Strony, organ zobowiązał prowadzącego instalację do utrzymywania we właściwym stanie wylotu kanalizacji przemysłowej oraz koryta odbiornika na długości 30 m poniżej wylotu oraz do prowadzenia prawidłowej eksploatacji i przeglądu urządzeń oczyszczających ścieki. Nakładając powyższy obowiązek, organ uznał go w pełni za zasadny z uwagi na konieczność zapewnienia odpowiedniej przepustowości odbiornika oczyszczonych ścieków oraz z uwagi na konieczność ograniczenia negatywnego oddziaływania na środowisko odprowadzanych oczyszczonych ścieków przemysłowych.

Organ w decyzji określił także sposób postępowania w przypadku zaistnienia awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia oraz sposób postępowania w przypadku uszkodzenia urządzenia pomiarowego, służącego do określania ilości odprowadzanych ścieków, zgodnie z art. 403 ust. 2 pkt 14 i pkt 15 ustawy *Prawo wodne*.

Z analizy przedłożonego wniosku wynika, że powstające ścieki przemysłowe są oczyszczane w zakładowej fizyko-chemicznej oczyszczalni ścieków, zlokalizowanej w hali galwanizerni. Po oczyszczeniu ścieki są kierowane do zakładowej sieci ogólnospławnej i istniejącym wylotem są odprowadzane do środowiska. Natomiast wody opadowe i roztopowe, zebrane z dachów i dróg utwardzonych południowej i wschodniej części zakładu o szczelnej powierzchni, po przejściu przez separator substancji ropopochodnych oraz osadnik zawiesiny mineralnej łączyć się będą z oczyszczonymi ściekami technologicznymi i odprowadzane będą za pomocą sieci kanalizacji ogólnospławnej istniejącym wylotem do ziemi. Zatem w niniejszym przypadku odprowadzane ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe, których połączenie następuje po ich oczyszczeniu, w ocenie organu stanowi dwie odrębne usługi wodne, zgodnie z art. 35 ustawy *Prawo wodne*.

Określając warunki wprowadzania wyłącznie oczyszczonych ścieków przemysłowych do ziemi organ kierował się przepisami ustawy *Prawo wodne*. Zgodnie z obowiązującymi na dzień wydania niniejszej decyzji przepisami ustawy *Prawo wodne* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2625 z późn. zm.) – w art. 35 ustawodawca rozróżnił jako odrębne rodzaje wprowadzania ścieków tj.: 1. wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, obejmujące także wprowadzanie ścieków do urządzeń wodnych (art. 35 ust. 3 pkt 5 ustawy *Prawo wodne*) oraz 2. odprowadzanie do wód lub do urządzeń wodnych - wód opadowych i roztopowych, ujętych w otwarte lub zamknięte systemy kanalizacji deszczowej służące do odprowadzania opadów atmosferycznych albo w systemy kanalizacji zbiorczej w granicach administracyjnych miast (art. 35 ust. 3 pkt 7 ustawy *Prawo wodne*).

Ponadto organ uwzględnił brzmienie definicji ścieków zawartej w art. 16 ustawy *Prawo wodne*, zgodnie z którą wody opadowe i roztopowe to wody będące skutkiem opadów atmosferycznych, które nie mieszczą się w ustawowym katalogu ścieków. Obecnie wody opadowe i roztopowe stanowią odrębną kategorię nieczystości, która nie została objęta regulacjami ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Dodatkowo w toku prowadzonego postępowania Wnioskodawca w piśmie z 6 marca 2023 r. bez numeru zwrócił się do organu o nie ujmowanie niniejszą decyzją warunków wprowadzania do środowiska wód opadowych i roztopowych.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu określono wyłącznie warunki dla wprowadzania do ziemi oczyszczonych ścieków przemysłowych – technologicznych powstających w wyniku eksploatacji instalacji. W ocenie Marszałka Województwa Opolskiego w odrębnym rozstrzygnięciu wydanym przez właściwy organ Wód Polskich należy uregulować kwestię odprowadzania wód opadowych i roztopowych do urządzeń wodnych, tj. do ziemi.

Prowadzący instalację objęty jest, wynikającym z art. 304 ustawy Prawo wodne (Dz. U. z 2022 r. poz. 2625 z późn. zm.), obowiązkiem przekazywania wyników prowadzonych pomiarów ilości i jakości ścieków wprowadzanych do ziemi w zakresie określonym w niniejszym pozwoleniu, do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie do dnia 1 marca każdego roku za rok poprzedni oraz do właściwego organu Inspekcji Ochrony Środowiska.

W pozwoleniu ustalono, zgodnie z wnioskiem strony, że instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

Zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono stosowane w trakcie eksploatacji instalacji działania i środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych, jak również ustalono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej.

W pozwoleniu określono, zgodnie z brzmieniem art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska 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.

Odnosząc się do brzmienia art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy Poś w pozwoleniu nie określono sposobu systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek, bowiem w analizie przedłożonej wraz z wnioskiem wykazano brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko co organ przyjął w niniejszym postępowaniu.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono także zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe w celu sprawdzenia zgodności rzeczywistych warunków eksploatacji z warunkami określonymi w pozwoleniu. Mając powyższe na uwadze w pozwoleniu wskazano także termin przekazywania tych danych Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu.

Organ w pozwoleniu określił ogólne sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Na podstawie informacji zawartych w dokumentacji dołączonej do wniosku, Zakład na terenie którego zlokalizowana jest instalacja, będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle obecnie obowiązującego rozporządzenia 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), stąd zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono w niniejszej decyzji sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Prowadzący instalację określił we wniosku termin od kiedy planowana będzie eksploatacja instalacji na 1 stycznia 2023 r. Mając na względzie fakt, że niniejsza decyzja jest wydana po tym terminie, w decyzji nie określono konkretnej daty od której możliwa jest eksploatacja – za ten termin należy uznać datę wydania niniejszej decyzji. W związku z powyższym nie określono w pozwoleniu odrębnego terminu, od którego jest dopuszczalna emisja ze źródeł i emitatorów.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (biorąc pod uwagę zaświadczenia o niekaralności będące w posiadaniu organu), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2022 r., poz. 1138 z późn. zm.).

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* i wnioskiem - na czas nieoznaczony.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z brzmieniem art. 215 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej ustanawiającej konkluzje BAT dla tej branży, a także na podstawie przepisu art. 216 ww. ustawy z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniłoby się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego, lub jeśli nastąpi zmiana w najlepszych dostępnych technikach, bądź przepisach o ochronie środowiska.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III.40 pkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 z późn. zm.) w wysokości określonej od wydania pozwolenia zintegrowanego, tj. 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych). Wpłaty dokonano w dniu 9 lutego 2022 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymują:

*(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)*

1. Pan Marek Benedykciński – pełnomocnik Oras Olesno Sp. z o.o.  
EKO-PROJEKT Sp. z o.o. S.k.  
ul. Marcelińska 90 lokal 6A, bud. PGK 1  
60-324 Poznań
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie (*ePUAP*)  
RZGW w Gliwicach  
ul. Sienkiewicza 2  
44-100 Gliwice
3. aa