



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.47.4.2017.EK

Rzeszów, 2018 - 02-26

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 185 ust.1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 211, art. 217a, art. 218, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r. poz. 519),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r. poz. 1257 ze zm.),
- ust. 2 pkt. 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- § 31 oraz załącznika nr 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1546),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 poz. 112),
- § 3 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1923),
- § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz. 1542),



- § 2, § 5, § 7, § 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku **Thoni Alutec Sp. z o.o.** ul. Przyszowska 1, 37 - 450 Stalowa Wola z dnia 31 sierpnia 2017r. znak: AS/17/23OS wraz z uzupełnieniami, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki odlewów aluminiowych o pojemności wanień procesowych 44 m³ z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych oraz powlekania odlewów lakierami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi,

orzekam

A. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Starosty Stalowowolskiego:

- z dnia 10 sierpnia 2017r. znak ABS.6224.3.3017.JK/2 udzielającej pozwolenia na wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza z instalacji eksploatowanej przy ul. Kwiatkowskiego 1 w Stalowej Woli,
- z dnia 5 kwietnia 2016r. znak ABS.6220.5.2016.MK na wytwarzanie odpadów z instalacji mechanicznej obróbki odlewów eksploatowanej przy ul. Kwiatkowskiego 1, w Stalowej Woli.

B. Udzielam Thoni Alutec Sp. z o.o. ul. Przyszowska 1, 37 – 450 Stalowa Wola **REGON 830392380, NIP 8652067187** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanień procesowych 44 m³ zlokalizowanej w Zakładzie nr 2 w Stalowej Woli przy ul. Kwiatkowskiego 1 i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Powierzchniowa obróbka metali z zastosowaniem procesów:

- chemicznych lub elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³,
- mechanicznych,
- lakierowania odlewów aluminiowych.

I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Instalacja galwanizerni (IPPC) - powierzchniowa obróbka odlewów z zastosowaniem procesów chemicznych w skład której będą wchodzić:

- 2 wanny procesowe o poj. 22 m³ każda (W1,W4),
- 4 wanny płuczące o poj. 22 m³ każda (W2,W3,W5,W6),
- komora susząca (W7) z palnikiem gazowym.

Wanny wykonane będą z materiału odpornego na działanie substancji chemicznych stosowanych w procesie (PP, stal). Wszystkie wanny umieszczone będą w zagłębionej betonowej wannie o poj. ok. 184 m³ ze ścianami i dnem pokrytym

żywicą chemoodporną zabezpieczającą przed reakcją planowanych do stosowania środków chemicznych. Wanny procesowe wyposażone będą w automatyczne zamknięcia (pokrywy). Do utrzymywania parametrów cieplnych roztworów i wód płuczających wykorzystywany będzie zespół grzewczy z palnikiem gazowym o mocy 160 kW oraz z oddzielnym palnikiem gazowym 160 kW do suszarni. Zanieczyszczenia ze spalania gazu odprowadzane będą do powietrza dwoma emitorami ET1 i ET2.

I.2.2. Instalacja mechanicznej obróbki odlewów i lakierowania.

I.2.2.1 Zespół Kabin Lakierniczo-Suszarniczych „IRYD PR”

W skład linii lakierniczej będą wchodzić trzy kabiny lakierniczo-suszarnicze wentylowane wyciągami mechanicznymi. W każdej kabinie funkcjonować będzie:

- agregat grzewczy – nawiewny
- agregat wyciągowy.

Gazy odlotowe stanowiące lotne związki organiczne powstałe ze stosowania lakierów rozpuszczalnikowych wprowadzane będą do powietrza z poszczególnych kabin, po uprzednim oczyszczeniu na filtrach podłogowych, oddzielnymi emitorami EL1, EL2 i EL3. Do utrzymywania parametrów cieplnych wykorzystywane będą trzy palniki, jeden o mocy cieplnej 169 kW oraz dwa o mocy 120 kW każdy. Zanieczyszczenia ze spalania gazu ziemnego wprowadzane będą do powietrza emitorami EL8, EL9 i EL10.

I.2.2.2 Zespół Kabin Lakierniczo-Suszarniczych ZONDA

W skład linii lakierniczej będą wchodzić dwie kabiny lakierniczo-suszarnicze wentylowane wyciągami mechanicznymi. Gazy odlotowe stanowiące lotne związki organiczne powstałe ze stosowania lakierów rozpuszczalnikowych wprowadzane będą do powietrza z poszczególnych kabin oddzielnymi emitorami EL4 i EL5. Do utrzymywania parametrów cieplnych wykorzystywane będą dwa palniki o mocy 110 kW każdy. Zanieczyszczenia ze spalania gazu ziemnego wprowadzane będą do powietrza emitorami EL11 i EL12.

I.2.2.3 Lakierowanie farbami proszkowymi

W skład linii będzie wchodzić: kabina elektrostatycznego napyłania farbą proszkową odlewów, podwieszana kolejka transportu odlewów, komora polimeryzacji farby proszkowej oraz zespół grzewczy z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 169 kW.

Farba proszkowa w kabinie wykorzystywana będzie w obiegu zamkniętym a powietrze zanieczyszczone pyłem po oczyszczeniu na filtrze kasetonowym kierowane będzie do powietrza emitorem EL6. Spaliny powstałe ze spalania gazu w zespole grzewczym komory polimeryzacji wprowadzane będą do powietrza oddzielnym emitorem EL7.

I.2.2.4. Mechaniczna obróbki odlewów.

Linie mechanicznej obróbki powierzchniowej odlewów zlokalizowane będą w nawach TA2H1 - TA2H7:

- w nawie TA2H1- obróbka na maszynach konwencjonalnych (tokarka, frezarka, wiertarka) i wytwarzanie elementów przyrządów stosowanych w obrabiarkach numerycznych, badanie szczelności z wykorzystaniem trzech maszyn ciśnieniowych, gratowanie odlewów;
- w nawie TA2H1 - TA2H6 – obróbka numeryczna odlewów - 53 maszyny CNC, magazyny odlewów, magazyn materiałów produkcyjnych, pomieszczenia do prowadzenia kontroli jakości wyrobów z maszynami pomiarowymi, stanowisko mycia odlewów,
- w nawie TA2H7 - stanowiska szlifierskie, spawalnicze, mycia odlewów badania szczelności odlewów za pomocą helu w 3 komorach przystosowanych do tego celu.

I.3. Parametry produkcyjne instalacji

Tabela 1

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wielkość
Instalacja galwanizerni (IPPC)			
1.	Zdolność produkcyjna	Mg odlewów/rok	6 300
2.	Maksymalny czas pracy instalacji.	godz./rok	8400
3.	Wskaźnik zużycia surowców do obróbki chemicznej	kg/Mg produktu	2,25
Instalacja do obróbki mechanicznej i lakierowania			
1.	Zdolność produkcyjna: – obróbka mechaniczna odlewów aluminiowych, – lakierowanie stopów aluminium lakierami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi	Mg odlewów/rok	6 000 6 300
2.	Maksymalny czas pracy instalacji	godz./rok	8400
3.	Wskaźnik zużycia surowców: – farb i lakierów rozpuszczalnikowych oraz rozpuszczalników, – farb proszkowych.	kg/Mg produktu	22,22 6,35

I.4 Podstawowe procesy technologiczne

I.4.1. Węzeł do powierzchniowej obróbki odlewów

Odlewy kolejno poddawane będą procesom:

- w wannie nr 1 wytrawianiu i odtłuszczaniu w 3 % roztworze kwasu siarkowego z dodatkiem kwasu fluorowodorowego, temperatura procesu 25 – 35 °C,
- w wannie nr 2 wstępne płukanie odlewów w wodzie wodociągowej o temperaturze 25 – 35 °C,
- w wannie nr 3 dokładne płukanie odlewów w wodzie wodociągowej o temperaturze 30 – 40 °C,
- w wannie nr 4 fosforanowanie w roztworze wodnym 2 % kwasu fosforowego, związków molibdenu i soli kwasu fosforowego w temperaturze 40- 50 °C,

- w wannie nr 5 wstępne płukanie po fosforanowaniu w wodzie zdemineralizowanej o temperaturze otoczenia (ok. 20 °C),
- w wannie nr 6 dokładne płukanie po fosforanowaniu w wodzie zdemineralizowanej o temperaturze otoczenia (ok. 20 °C),
- w wannie nr 7 suszenie odlewów nadmuchem powietrza o podwyższonej temperaturze do 120 °C.

Po ostatnim procesie odlewy transportowane będą za pomocą manipulatora na miejsca odkładcze, skąd sukcesywnie wózkami podnośnikowymi przemieszczane będą na linię lakierniczą.

1.4.2 Węzeł do lakierowania powierzchni odlewów farbami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi:

Na odlewach zabezpieczane będą powierzchnie, które nie mogą być poddane lakierowaniu, a następnie odlewy mocowane będą na zawieszki podwieszanej kolejki transportowej i przemieszczane do kabin lakierniczych na funkcjonujących dwóch węzłach linii lakierniczej. Nanoszenie lakieru na odlewy będzie się odbywało ręcznie z wykorzystaniem pistoletów pneumatycznych rozpryskowych. Po naniesieniu lakieru będzie następował proces suszenia w zadanej temperaturze. Wysuszone odlewy przemieszczane będą z kabin do miejsca magazynowego gotowych wyrobów i przygotowywane do wysyłki do odbiorcy.

Część polakierowanych wyrobów kierowana będzie do lakierowania farbą proszkową w przystosowanej do tego celu kabinie napyłania elektrostatycznego wraz z komorą polimeryzacji farby proszkowej.

1.4.3. Węzeł do mechanicznej obróbki odlewów.

Dostawa odlewów do zakładu odbywać się będzie zewnętrznym transportem kołowym – samochodami ciężarowymi. Przeładunek i przemieszczenie do maszyn na stanowiska obróbcze odbywać się będzie z wykorzystaniem wózków widłowych elektrycznych lub za pomocą ręcznych wózków paletowych. Do załadunku i ściągania odlewów ze stołów obróbczych maszyn będą stosowane żurawie stanowiskowe.

Podstawowym procesem obróbki mechanicznej odlewów prowadzonym w nawach TA2H2 – TA2H6 będzie obróbka numeryczna odlewów, z wykorzystaniem 53 obrabiarek sterowanych numerycznie. Obrabiarki przystosowane będą do wykonywania takich operacji obróbczych jak: toczenie, frezowanie, wiercenie itp. Obrabiarki będą zlokalizowane w pięciu nawach, o łącznej powierzchni ok. 14 600 m². Proces obróbki będzie prowadzony z wykorzystaniem chłodziwa obróbczego. Każda obrabiarka będzie wyposażona w metalowy pojemnik o objętości ok. 0,75 m³ przeznaczony do gromadzenia wiórów powstających podczas obróbki. Wytwarzane odpady wiórów aluminiowych przed wywozem z zakładu będą magazynowane w przeznaczonym do tego celu kontenerze zbiorczym.

Procesem pomocniczym niezbędnym do prowadzenia procesu obróbki numerycznej będzie proces obróbki konwencjonalnej. Na maszynach konwencjonalnych będą wytwarzane elementy przyrządów stosowanych

w obrabiarkach numerycznych. Elementy te będą łączone ze sobą za pomocą połączeń śrubowych lub spoin spawanych. Spawanie będzie się odbywało na jednym stanowisku spawalniczym. Część odlewów po procesie obróbki numerycznej będzie poddawana procesowi gratowania, tzn. procesowi załamywania ostrych krawędzi (szlifowanie krawędzi) oraz procesowi wyrównywania powierzchni. Proces ten będzie prowadzony z wykorzystaniem szlifierek ręcznych elektrycznych i pneumatycznych takich jak szlifierki kątowe (elektryczne) i szlifierki taśmowe (pneumatyczne). Proces gratowania prowadzony będzie w wydzielonym pomieszczeniu nawy TA2H1, wentylowanej świetlikami dachowymi. Kolejny proces: szlifowania odlewów, prowadzony będzie w kabinie szlifierskiej zlokalizowanej w nawie TA2H7. Zapyłone powietrze systemem wentylacyjnym poprzez filtr patronowy odprowadzane będzie do powietrza emitorem stalowym EO1.

W przypadku, gdy podczas obróbki numerycznej odlewów zostaną odkryte jakieś ich wady wówczas będą one poddawane procesowi spawania odbywającemu się na trzech stanowiskach spawalniczych zlokalizowanych w nawie TA2H7. Stanowiska będą wyposażone w odciągi miejscowe z filtrami z których oczyszczone powietrze wprowadzane będzie do wnętrza hali.

Odlewy po procesie obróbki numerycznej i ewentualnie ręcznej obróbki powierzchniowej będą poddawane kontroli jakości. W zakładzie prowadzonych będzie kilka procesów kontroli jakości w tym badanie szczelności odlewów za pomocą maszyn ciśnieniowych, metodą wodną oraz za pomocą helu.

Z uwagi na zastosowanie w procesie obróbczym chłodziwa, odlewy po obróbce będą myte. Para wodna powstała z procesu mycia odprowadzana będzie do powietrza ogólną wentylacją hali.

Nawy TA2H2 – TA2H7 wentylowane będą mechanicznie za pomocą wentylatorów dachowych o wydajności $V = 3000 \text{ m}^3/\text{godz.}$ każdy, stanowiących emitory oznaczone od E1 do E25.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

Tabela 2

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Substancje	Dopuszczalna wielkość emisji		
				kg/h	S ₁ [mg/m ³]	S ₂ [%]
Galwanizernia (Instalacja IPPC)						
1.	Wentylacja mechaniczna nawy TA2H8 (wytrawianie w wannie nr1, fosforanowanie w wannie nr 4)	E26	H ₂ SO ₄	0,000252 x10 ⁻¹	-	-
		E27	H ₂ SO ₄	0,000252 x10 ⁻⁴	-	-
2.	Zespół grzewczy wanian do obróbki chemicznej odlewów	ET1	SO ₂ NO ₂ CO	0,001362 0,025887 0,005109		

	- palnik 160 kW		pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,000008 0,000005 0,000007		
3.	Zespół grzewczy komory suszarniczej linii chemicznej obróbki odlewów - palnik 160 kW	ET2	SO ₂ NO ₂ CO pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,001362 0,025887 0,005109 0,000008 0,000005 0,000007		
Obróbka mechaniczna i lakierowanie						
4.	Kabina lakiernicza Nr 1 (IRYD PR) (powlekanie/suszenie)	EL1	LZO	-	75/50	20
5.	Kabina lakiernicza Nr 2 (IRYD PR) (powlekanie/suszenie)	EL2	LZO	-	75/50	20
6.	Kabina lakiernicza Nr 3 (IRYD PR) (powlekanie/suszenie)	EL3	LZO	-	75/50	20
7.	Kabina lakiernicza Nr 4 (ZONDA) (powlekanie/suszenie)	EL4	LZO	-	75/50	20
8.	Kabina lakiernicza Nr 5 (ZONDA) (powlekanie/suszenie)	EL5	LZO	-	75/50	20
9.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 1 - palnik o mocy 169kW	EL 8	NO ₂ pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,019416 0,000006 0,000006 0,000005	-	-
10.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 2 - palnik o mocy 120 kW	EL 9	NO ₂ pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,019416 0,000006 0,000006 0,000005	-	-
11.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 3 - palnik o mocy 120 kW	EL 10	NO ₂ pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,027343 0,000009 0,000009 0,000007	-	-
12.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 4 - palnik o mocy 110 kW	EL 11	NO ₂ pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,017798 0,000006 0,000006 0,000005	-	-
13.	Zespół grzewczy kabiny lakierniczej Nr 5 - palnik o mocy 110 kW	EL 12	NO ₂ pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,017798 0,000006 0,000006 0,000005	-	-
14.	Kabina lakierowania proszkowego	EL6	pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
15.	Zespół grzewczy komory pieca do polimeryzacji farby proszkowej palnik 169 kW	EL7	NO ₂ pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,027343 0,000009 0,000009 0,000007	-	-
16.	Mechaniczna obróbka odlewów - wentylacja naw TA2H2 - TA2H3	E1	pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
17.		E2	pył _{ogół.} pył PM10 pył PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
18.		E3	pył _{ogół.} pył PM10	0,006000 0,006000	-	-

			pył PM2,5	0,004800		
19.		E4	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
20.		E5	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
21.		E6	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
22.		E7	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
23.		E8	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,006000 0,006000 0,004800	-	-
24.	Mechaniczna obróbka odlewów - wentylacja naw TA2H4 - TA2H5	E9	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
25.		E10	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
26.		E11	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
27.		E12	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
28.		E13	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
29.	Mechaniczna obróbka odlewów - wentylacja nawy TA2H6	E14	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
30.		E15	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
31.		E16	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
32.		E17	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
33.		E18	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
34.		E19	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
35.		E20	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
36.		E21	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
37.		E22	pył _{ogól.} pył PM10 pył PM2,5	0,004000 0,004000 0,003200	-	-
38.		E23	pył _{ogól.}	0,004000	-	-

			pył PM10	0,004000		
			pył PM2,5	0,003200		
39.	Mechaniczna obróbka odlewów - wentylacja nawy TA2H7	E24	pył _{ogół.}	0,006000	-	-
			pył PM10	0,006000		
			pył PM2,5	0,004800		
40.			pył _{ogół.}	0,006000	-	-
		E25	pył PM10	0,006000		
			pył PM2,5	0,004800		
41.	Szlifowanie odlewów w kabinie usytuowanej w nawie TA2H7	EO1	pył _{ogół.}	0,050000	-	-
			pył PM10	0,050000		
			pył PM2,5	0,045000		
42.	Spawanie drutem na trzech stanowiskach w nawie TA2H7	E24	pył _{ogół.}	0,000041	-	-
			pył PM10	0,000041		
			pył PM2,5	0,000038		
			NO ₂	0,000122		
43.	Piaskowanie w kabinie usytuowanej w nawie TA2H8	EO2	pył _{ogół.}	0,009000	-	-
			pył PM10	0,009000		
			pył PM2,5	0,008100		
44.	Wentylacja mechaniczna nawy TA2H8	E26	pył _{ogół.}	0,006000	-	-
			pył PM10	0,006000		
			pył PM2,5	0,004800		
45.			pył _{ogół.}	0,006000	-	-
		E27	pył PM10	0,006000		
			pył PM2,5	0,004800		
46.		E28	pył _{ogół.}	0,006000	-	-
			pył PM10	0,006000		
			pył PM2,5	0,004800		
47.	Spawanie drutem na trzech stanowiskach w nawie TA2H8	E28	pył _{ogół.}	0,000059	-	-
			pył PM10	0,000059		
			pył PM2,5	0,000027		
			NO ₂	0,000179		

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Galwanizernia (IPPC)		
1.	kwas siarkowy (VI)	0,000042 x10 ²
2.	SO ₂	0,02288
3.	NO ₂	0,4349
4.	CO	0,08584
5.	pył _{ogół.}	0,00014
6.	pył PM10	0,00014
7.	pył PM2,5	0,000114
Obróbka mechaniczna i lakierowanie		
8.	LZO	65,6605
9.	NO ₂	1,08696
10.	pył _{ogół.}	1,56356
11.	pył PM10	1,56356
12.	pył PM2,5	1,277812

II.1.3. Zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określono wielkości emisji dwutlenku siarki, tlenku węgla oraz manganu tj. tego rodzaju zanieczyszczenia, które wprowadzone do powietrza z instalacji do obróbki

mechanicznej i lakierowania, nie wymagającej pozwolenia zintegrowanego a wymagającej pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

II.1.4 Zgodnie z art. 202 ust. 2 Prawo ochrony środowiska dla instalacji galwanizerni, wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie zastosowano zwolnienia o którym mowa w art. 224 ust 3.

II.2 Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów mieszkaniowo – usługowych, zlokalizowanych w kierunku północno - wschodnim od Zakładu, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB(A).

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Galwanizernia (IPPC)					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5	Działalność handlowo zaopatrzeniowa	Ciało stałe w skład którego wchodzi włókna celulozowe.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20	Działalność handlowo zaopatrzeniowa	Opad będzie miał postać ciała stałego w skład którego wchodzi: poliestr, polipropylen, polietylen.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	50	Paletyzowanie i magazynowanie produktów	Odpad będzie miał postać ciała stałego (kawałki lub całe przedmioty), w skład którego wchodzi: celuloza, hemiceluloza i lignina.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	0,5	Rozpakowywanie i pakowanie wyrobów gotowych	Odpad będzie miał postać ciała stałego ze stopu żelaza i węgla oraz dodatków stopowych.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0	Utrzymanie czystości w hali. Użytkowanie odzieży ochronnej.	Odpad będzie ciałem stałym w postaci materiałów wykonanych z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczonych

					kurzem, piaskiem, pyłem.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5	Wymiana sprzętu i urządzeń elektrycznych i elektronicznych	Odpad w postaci stałej zawierający tworzywo sztuczne, ceramikę, szło oraz metale: miedź, aluminium, stal.
7.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5	Wymiana sprzętu i urządzeń elektrycznych i elektronicznych	Odpad w postaci stałej z tworzywa sztucznego zawierający śladowe ilości barwników organicznych.
Obróbka mechaniczna i lakierowanie					
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali niezależnych	3000	Procesy obróbki mechanicznej odlewów i detali	Odpad w postaci ciała stałego w skład którego wchodzi metale nieżelazne (wióry wstęgowe, śrubowe)
9.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	50	Procesy obróbki mechanicznej odlewów i detali	Odpad w postaci ciała stałego w skład którego wchodzi metale nieżelazne (drobne cząstki i pyły metali nieżelaznych)
10.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	20	Procesy szlifowania odlewów	Odpad stały, twarde materiały ściernie : krzemionka, korund, cyrkokorund, stop żelaza i węgla (tarcze szlifierskie, papiery ściernie).
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15	Działalność handlowo zaopatrzeniowa	Ciało stałe w skład którego wchodzi włókna celulozowe.
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25	Działalność handlowo zaopatrzeniowa	Opad będzie miał postać ciała stałego w skład którego wchodzi: poliester, polipropylen, polietylen.
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	100	Paletyzowanie i magazynowanie produktów	Odpad będzie miał postać ciała stałego (kawałki lub całe przedmioty), w skład którego wchodzi: celuloza, hemiceluloza i lignina.
14.	15 01 04	Opakowania z metali	1,5	Rozpakowywanie i pakowanie wyrobów gotowych	Odpad będzie miał postać ciała stałego ze stopu żelaza i węgla oraz dodatków stopowych.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0	Utrzymanie czystości w hali. Użytkowanie odzieży ochronnej.	Odpad będzie ciałem stałym w postaci materiałów wykonanych z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczonych kurzem, piaskiem, pyłem.
16.	16 01 17	Metale żelazne	350	Produkcja i naprawa nowych	Odpad w postaci ciała stałego

				przysięgów obróbczych stosowanych w centrach obróbczych, remonty, naprawy i konserwacje maszyn i urządzeń	w skład którego wchodzi metale żelazne (wióry wstęgowe, śrubowe)
17.	16 01 18	Metale nieżelazne	250	Produkcja i naprawa nowych przysięgów obróbczych stosowanych w centrach obróbczych, remonty, naprawy i konserwacje maszyn i urządzeń	Odpad w postaci ciała stałego w skład którego wchodzi metale nieżelazne (wióry wstęgowe, śrubowe)
18.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	250	Produkcja i naprawa nowych przysięgów obróbczych stosowanych w centrach obróbczych, remonty, naprawy i konserwacje maszyn i urządzeń	Odpad stały. Skład poliestr, polipropylen, polietylen
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	14,5	Wymiana sprzętu i urządzeń elektrycznych i elektronicznych	Odpad stały. Skład: tworzywo sztuczne, ceramika, szkło metale.
20.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,5	Wymiana sprzętu i urządzeń elektrycznych i elektronicznych	Odpad w postaci stałej z tworzywa sztucznego zawierający śladowe ilości barwników organicznych.

II.3.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Galwanizernia (IPPC)					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	150	Proces wytrawiania i odtłuszczania odlewów z metali nieżelaznych	Stan skupienia: płynny. Skład: kwas siarkowy, kwas fosforowy, związki molibdenu, sole kwasu fosforowego. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-8 – „żrące”
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	35	Proces wytrawiania i odtłuszczania odlewów z metali nieżelaznych	Stan skupienia: płynny. Skład: wodorotlenek sodu, fosforan sodu, glukonian sodu. <u>Właściwości powodujące</u>

					że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H-8 – „żrące”
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	435	Proces płukania odlewów po wytrawianiu, odtłuszczaniu	Stan skupienia: płynny. Skład: kwas siarkowy, kwas fosforowy, związki molibdenu, sole kwasu fosforowego, wodorotlenek sodu, fosforan sodu <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5	Dostawa substancji chemicznych stosowanych w procesie produkcyjnym	Stan skupienia: stały. Skład: węglowodory, rozpuszczalniki, kwasy, zasady. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne”,
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)	5	Bieżąca obsługa linii produkcyjnych, czyszczenie i konserwacja maszyn i urządzeń, likwidacja miejsc zanieczyszczonych, rozlewisk emulsji i olejowych	Stan skupienia: stały. Skład: celuloza, bawełna, poliamid, poliester, zanieczyszczone smarami i rozpuszczalnikami. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H3- „łatwopalne”, H-4 – „drażniące”, H5- „szkodliwe” H14 – „ekotoksyczne”,
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1	Wymiana zużytych urządzeń	Stan skupienia: stały. Skład: tworzywo sztuczne, szkło, metal, rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, sole. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H6 – „toksyczne” H14-„ekotoksyczne”
Obróbka mechaniczna i lakierowanie					
7.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	80	Lakierowanie odlewów, przygotowanie farb.	Stan skupienia: płynny lub postać częściowo zestalona. Skład: wypełniacze farb, żywice, rozpuszczalniki. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne”
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające	1000	Eksploatacja maszyn obróbki mechanicznej odlewów	Stan skupienia: płynny. Skład: substancje ropopochodne, oleje mineralne, glikol heksylenowy,

		chlorowców			fenoksyizopropanol. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H4 - „drażniące”
9.	12 03 01*	Wodne ciecz myjące	100	Myjki komorowe odlewów – wymiana zużytych cieczy	Stan skupienia: płynny Skład: detergenty o właściwościach alkalicznych, substancje ropopochodne, pył metaliczny. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H4 - „drażniące”
10.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco- organicznych	35	Eksplotacja maszyn roboczych (wózki podnośnikowe)	Stan skupienia: płynny Skład: ciekłe węglowodory o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatki uszlachetniające oraz zanieczyszczenia. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne”,
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco- organicznych	35	Eksplotacja maszyn roboczych (wózki podnośnikowe)	Stan skupienia: płynny Skład: ciekłe węglowodory o długich łańcuchach (powyżej C-35), dodatki uszlachetniające oraz zanieczyszczenia. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne”,
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	45	Dostawa substancji chemicznych stosowanych w procesie produkcyjnym	Stan skupienia: stały: Skład: węglowodory, rozpuszczalniki, kwasy, zasady. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne”,
13.	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)	45	Bieżąca obsługa linii produkcyjnych, czyszczenie i konserwacja maszyn i urządzeń, likwidacja miejsc zanieczyszczonych, rozlewisk emulsji i olejowych	Stan skupienia: stały: Skład: celuloza, bawełna, poliamid, poliester, zanieczyszczone smarami i rozpuszczalnikami. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H3- „łatwopalne”, H-4 – „drażniące”, H5- „szkodliwe”, H14 – „ekotoksyczne”.
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające	1	Wymiana zużytych	Stan skupienia: stały. Skład: tworzywo sztuczne,

		niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		urządzeń	szkło, metal, rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, sole. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H6 - „toksyczne” H14- „ekotoksyczne”
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20,0	Eksploatacji wózków widłowych oraz urządzeń zasilanych bateriami	Stan skupienia: stały. Skład: tworzywo sztuczne, związki ołowiu, elektrolit. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H6 - „toksyczne” H12- „trujące”

II.4. Ilość, skład i stan ścieków powstających na instalacji wprowadzanych do kanalizacji

II.4.1 Na instalacji galwanizerni będą powstawały ścieki przemysłowe w ilości:

$$Q_{\max r} = 150 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\max d} = 25 \text{ m}^3/\text{d}$$

II.4.2 Stan i skład ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji galwanizerni:

– odczyn pH	4,0	-
– temperatura	23,5	°C
– zawiesiny ogólne	6,2	mg/l
– azot ogólny	1,1	mg/l
– żelazo ogólne	0,08	mg/l
– fosfor ogólny	9,2	mg/l
– chlorki	5,3	mg/l
– fluorki	6,10	mg/l
– siarczany	35,00	mg/l
– glin	1,80	mg/l
– cynk	0,13	mg/l
– miedź	0,05	mg/l
– molibden	0,14	mg/l

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 6

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość* gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura* gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
2.	E2	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
3.	E3	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
4.	E4	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
5.	E5	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
6.	E6	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
7.	E7	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
8.	E8	10,8	0,75	0 (zadaszony)	293	7350
9.	E9	12,8	0,50	0 (zadaszony)	293	7350
10.	E10	12,8	0,50	0 (zadaszony)	293	7350
11.	E11	12,8	0,50	0 (zadaszony)	293	7350
12.	E12	12,8	0,50	0 (zadaszony)	293	7350
13.	E13	12,8	0,50	0 (zadaszony)	293	7350
14.	E14	11,7	1,0	0,71	293	7350
15.	E15	11,7	1,0	0,71	293	7350
16.	E16	11,7	1,0	0,71	293	7350
17.	E17	11,7	1,0	0,71	293	7350
18.	E18	11,7	1,0	0,71	293	7350
19.	E19	11,7	1,0	0,71	293	7350
20.	E20	11,7	1,0	0,71	293	7350
21.	E21	11,7	1,0	0,71	293	7350
22.	E22	11,7	1,0	0,71	293	7350
23.	E23	11,7	1,0	0,71	293	7350
24.	E24	10,8	0,75	0 (boczny)	293	7350
25.	E25	10,8	0,75	0 (boczny)	293	7350
26.	E26	12,1	0,75	0 (boczny)	293	8400
27.	E27	12,1	0,75	0 (boczny)	293	8400
28.	E28	11,3	0,75	0 (boczny)	293	8400
29.	EO1	5,3	0,4	0 (boczny)	293	7350
30.	EO2	3,6	0,4	3,98	293	8400
31.	EL1	12,1	0,75X1	7,41	293	4200 lakierowanie 4200 suszenie
32.	EL2	12,1	0,75X1	7,41	293	
33.	EL3	12,1	0,75X1	7,41	293	
34.	EL4	12,1	0,8	13,82	293	
35.	EL5	12,1	0,8	13,82	293	
36.	EL6	11,3	0,3	0 (boczny)	293	8400
37.	EL7	11,3	0,18	0 (boczny)	395	8400
38.	EL8	11,8	0,18	0 (boczny)	395	8400
39.	EL9	11,4	0,18	0 (boczny)	395	8400
40.	EL10	11,8	0,18	0 (boczny)	395	8400
41.	EL11	11,8	0,18	0 (boczny)	395	8400
42.	EL12	11,8	0,18	0 (boczny)	395	8400
43.	ET1	12,4	0,18	0 (boczny)	395	8400
44.	ET2	12,4	0,18	0 (boczny)	395	8400

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

III.1.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza

Tabela 7

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność
1.	EO1 EO2	Szlifowanie, piaskowanie	Filtr workowy	99 %

III.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.2.1 Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 8

Lp.	Oznaczenie źródła	Lokalizacja źródła	Typ źródła	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
1.	B	Hala produkcyjna z urządzeniami technologicznymi w których prowadzone są procesy produkcyjne (nawy od TA2H1 doTA2H8)	budynek	16	8
2.	P1-P2	Wyrzutnia gazów o wydajności 15 tys. m ³ /h (wentylacja kabin lakierniczych nr 1 i nr 2: EL1-EL2)	punktowe	16	8
3.	P3	Wyrzutnia gazów o wydajności 20 tys. m ³ /h (wentylacja kabiny lakierniczej nr 3: EL3)	punktowe	16	8
4.	P4-P5	Wyrzutnia gazów o wydajności 25 tys. m ³ /h (wentylacja kabin lakierniczych nr 4 i nr 5: EL4-EL5)	punktowe	16	8
5.	P6-P7	Wentylatory dachowe o wydajności 800 m ³ /h (wentylacja kabiny lakierowania proszkowego)	punktowe	16	8
6.	P8-P15	Wentylatory dachowe o wydajności 3 000 m ³ /h (wentylacja mechaniczna nawy TA2H2-TA2H3: E1-E8)	punktowe	16	8
7.	P16-P20	Wentylatory dachowe o wydajności 2 000 m ³ /h (wentylacja z nawy TA2H4: E9-E13)	punktowe	16	8
8.	P21-P30	Wentylatory dachowe o wydajności 2 000 m ³ /h (wentylacja mechaniczna nawyTA2H6: E14-E23)	punktowe	16	8
9.	P31-P32	Wentylatory dachowe o wydajności 3 000 m ³ /h (wentylacja mechaniczna nawyTA2H7: E24-E25)	punktowe	16	8
10.	P33-P35	Wentylatory dachowe o wydajności 3 000 m ³ /h (wentylacja mechaniczna nawyTA2H8: E26-E28)	punktowe	16	8
11.	P36	Urządzenie filtracyjne o wydajności o10 000 m ³ /h (wentylacja z procesu szlifowania EO1)	punktowe	16	8
12.	P37	Urządzenie filtracyjne o wydajności o 7500 m ³ /h (wentylacja z procesu piaskowania EO2)	punktowe	16	8

III.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

III.3.1. Miejsce i sposoby magazynowania odpadów

III.3.1.1 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali niezależnych	Odpad magazynowany będzie w kontenerze o pojemności 34 m ³ , oznakowanym nazwą i kodem odpadu, zlokalizowanym w sąsiedztwie hali TA2H5
2.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym nazwą i kodem pojemniku z tworzywa sztucznego o poj. 0,12 m ³ (zlokalizowanym na stanowiskach szlifierskich w nawach TA2H1 i TA2H7)
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym nazwą i kodem pojemniku z tworzywa sztucznego o poj. 0,12 m ³ (zlokalizowanym na stanowiskach szlifierskich w nawach TA2H1 i TA2H7)
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym nazwą i kodem metalowym pojemniku (zlokalizowanym w sąsiedztwie hali TA2H5)
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym nazwą i kodem metalowym pojemniku (zlokalizowanym w sąsiedztwie hali TA2H5)
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym i oznakowanym nazwą i kodem miejscu na utwardzonym i skanalizowanym placu w sąsiedztwie hali TA2H5.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie w kontenerze o pojemności 34 m ³ , oznakowanym nazwą i kodem miejscu na utwardzonym i skanalizowanym placu w sąsiedztwie hali TA2H8.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego o poj. 1 m ³ , zlokalizowanym w magazynie głównym zlokalizowanym w nawie TA2H3.
9.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku metalowym lub skrzyni drewnianej o poj. 1 m ³ , zlokalizowanej w nawie TA2H1
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku metalowym lub skrzyni drewnianej o poj. 1 m ³ , zlokalizowanej w nawie TA2H1
11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku metalowym lub z tworzywa

			sztucznego o poj. 1 m ³ , zlokalizowanym w nawie TA2H4
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego o poj. 1 m ³ , zlokalizowanym w magazynie głównym zlokalizowanym w nawie TA2H3.
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego o poj. 1 m ³ , zlokalizowanym w magazynie głównym zlokalizowanym w nawie TA2H3.

III.3.1.2 Odpady niebezpieczne

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	Odpad będzie magazynowany w pojemniku z tworzywa sztucznego o pojemności 1m ³ opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w nawie TA2H8
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad będzie wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu spółki.
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpad będzie magazynowany w pojemniku z tworzywa sztucznego o pojemności 1m ³ opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w nawie TA2H8.
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad będzie wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu spółki
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpad będzie magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1m ³ opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w nawie TA2H4.
6.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad nie będzie magazynowany. Z miejsca wytwarzania odpad będzie wypompowywany przez uprawnionego odbiorcę i wywożony z terenu spółki.
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad będzie magazynowany w metalowych beczkach 200l opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w magazynie głównym tj. w nawie TA2H3.
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad będzie magazynowany w metalowych beczkach 200l opisanym nazwą i kodem odpadu, w miejscu zlokalizowanym w magazynie głównym.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	Odpad będzie magazynowany w metalowym wykonanym z tworzywa

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	sztucznego pojemniku o pojemności ok 1 m ³ , opisanym kodem i nazwą odpadu, zlokalizowanym w miejscu zlokalizowanym w magazynie głównym
10.	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)	Odpad będzie magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności ok 200l, opisanym kodem i nazwą odpadu, zlokalizowanych w miejscu zlokalizowanym w magazynie głównym.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany będzie w opisanym nazwą i kodem pojemniku o pojemności ok 1 m ³ , zlokalizowanym w miejscu zlokalizowanym w magazynie głównym.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Baterie odpadowe będą magazynowane w pojemniku z tworzywa sztucznego który będzie zlokalizowany w magazynie głównym. Akumulatory zasilające wózki widłowe będą magazynowane w magazynie głównym.

III.3.2 Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami

III.3.2.1 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalszy sposób zagospodarowania
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i pilowania metali niezależnych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom

			do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

III.3.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalszy sposób zagospodarowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do

			unieszkodliwiania.
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

III.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

III.3.3.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.2. Wytworzone odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.

III.3.3.3. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.4 Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

III.3.4 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości oraz ograniczania negatywnego wpływu na środowisko.

III.3.4.1 W procesie technologicznym będą stosowane te substancje chemiczne, które będą stwarzały najmniejsze możliwe zagrożenie dla ludzi i środowiska naturalnego.

III.3.4.2 Wody popłuczne nadające się do wykorzystania, będą stosowane do przygotowania świeżych kąpieli procesowych.

III.3.4.3 Będą prowadzone próby chemiczne mające na celu ograniczanie do niezbędnego minimum odpadu powstającego z procesów wytrawiania.

III.3.4.4 Maszyny i urządzenia będące na wyposażeniu linii technologicznej, będą okresowo sprawdzane i serwisowane w celu wyeliminowania awarii oraz odpadów przy tym powstających.

III.3.4.5 Materiały produkcyjne będą odpowiedniej jakości, gwarantującej dłuższą ich żywotność.

III.3.4.6 Powadzone będą systematyczne szkolenia pracowników w zakresie zarządzania środowiskowego (podnoszenie świadomości ekologicznej pracowników).

III.4. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji

III.4.1 Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska – nie występuje. Pobór wody dla potrzeb sanitarno-bytowych i technologicznych instalacji od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno-prawnej).

III.4.2 Emisja ścieków z instalacji bezpośrednio do środowiska – nie występuje. Wprowadzanie ścieków do kanalizacji innego podmiotu (na podstawie umowy cywilno-prawnej i wymaganych prawem pozwoleń wodnoprawnych).

III.4.3 Ścieki przemysłowe z instalacji galwanizerni będą wprowadzana do kanalizacji w miejscu przyłącza kanalizacyjnego w nawie TA2H8. Punkt graniczny w zakresie wprowadzania do obcych urządzeń kanalizacyjnych mieszaniny ścieków (przemysłowych – w tym z galwanizerni, opadowo-roztopowych, sanitarnych) stanowi studzienka sanitarna S1 (ostatnia studzienka na terenie zakładu przed włączeniem do kanalizacji innego podmiotu).

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Instalacja nie będzie eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych.

V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

V.1. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Tabela 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
obróbka powierzchniowa z zastosowaniem procesów chemicznych			
1.	Kwasy trawiące	Mg/rok	12,00
2.	Zasady trawiące	Mg/rok	1,5
pozostałe			
3.	Lakiery	Mg/rok	77,00
4.	Utwardzacze	Mg/rok	14,00
5.	Rozcieńczalnik	Mg/rok	49,00

V.2. Maksymalne zużycie energii i paliw wykorzystywanych w instalacji

–	energia elektryczna	12 000	MWh/rok
–	woda	16 249	m ³ /rok
–	gaz	2 878 583	m ³ /rok

w tym na potrzeby galwanizerni

–	energia elektryczna	250	MWh/rok
–	woda	374	m ³ /rok
–	gaz	286 120,8	m ³ /rok

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1 Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w zakładzie systemem zarządzania jakością wg ISO 9001. Opis prowadzonego monitoringu będzie się znajdował w poszczególnych instrukcjach procesowych.

Obsługujący urządzenia i linie technologiczne będą zobowiązani do prowadzenia kontroli i odczytu parametrów technicznych poszczególnych węzłów instalacji zgodnie z instrukcjami procesowymi.

VI.1.2 Przebieg procesów technologicznych kontrolowany będzie szczególnie w zakresie:

VI.1.2.1 Instalacja galwanizerni

- pomiaru temperatury,
- stężeń stosowanych roztworów,
- czasu przebiegu procesu,

VI.1.2.2 Instalacja do obróbki mechanicznej i lakierowania

- pomiaru temperatury na linii lakierowania farbami rozpuszczalnikowymi,
- jakości rozpuszczalników farb i lakierów zgodnie z ich kartami charakterystyk,
- czasu przebiegu procesu lakierowania i suszenia,
- jakości farb proszkowych zgodnie z ich kartami charakterystyk,
- czasu napyłania lakierów proszkowych na detale,
- pomiaru temperatury procesu polimeryzacji farb proszkowych.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1 Stanowiska do pomiaru wielkości emisji usytuowane będą na emitorach: EL1, EL2, EL3, EL4, EL5, EO1,EO2.

VI.2.2 Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3 Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

VI.2.4. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

Tabela 14

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie zanieczyszczenia
1.	EL1, EL2, EL3, EL4, EL5,	raz na 2 lata	Standard emisji LZO
2.	EO1,EO2	raz w roku	Pył ogółem

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

VI.3.1. Pomiar zużycia wody z sieci zewnętrznej, będzie rejestrowany za pomocą wodomierzy zlokalizowanych w nawie TA2H3, TA2H4 i TA2H8. Pomiar ilości wody przemysłowej pobieranej dla potrzeb instalacji galwanizerni będzie odbywał się za pomocą wodomierza zlokalizowanego bezpośrednio przed wannami galwanicznymi.

VI.3.2. Odczyt zużycia wody na potrzeby galwanizerni będzie odbywał się z minimalną częstotliwością raz na miesiąc i będzie odnotowywany w rejestrze zużycia wody.

VI.3.3. Ilość ścieków przemysłowych powstających w galwanizerni określana będzie na podstawie zrzutów pojemności wanien.

VI.3.4. Pobór prób do pomiarów jakości ścieków przemysłowych będzie odbywał się przed zrzutem ścieków do systemu kanalizacyjnego.

VI.3.5. Pomiary jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych prowadzone będą przy każdym zrzucie do kanalizacji, we wskaźnikach określonych w pkt. II.4.2. niniejszej decyzji.

VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.4.1 Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny mieszkaniowo – usługowe będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu.

VI.4.2 Na podstawie powyższych danych określić oddziaływanie akustyczne instalacji w następujących punktach kontrolnych.

P1 - N 50° 33'48.00"; E 22° 2'42.32";
P2 - N 50° 33'45.89"; E 22° 2'47.60";
P3 - N 50° 33'42.48"; E 22° 2'54.72";

VI.4.3. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 8.

VI.5 Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji

VI.5.1 Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi

VI.5.1.1 Badania będą wykonywane w sekcjach powierzchniowych wyznaczonych zgodnie z obowiązującymi przepisami (pomiar na głębokości 0-25 cm p.p.t.) oraz w 3 otworach do głębokości 25-100 cm p.p.t., o poniższych współrzędnych, lub ich najbliższym sąsiedztwie:

Tabela 15

Lp.	Oznaczenie punktu	Układ współrzędnych 1992 [m]	
		X	Y
1.	O1	715444.09881875	302695.00244881
2.	O2	715443.39299308	302934.76551841
3.	O3	715373.18433505	302944.40771811

VI.5.1.2 Monitoring gleby i ziemi należy prowadzić z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat (licząc od dnia sporządzenia raportu początkowego – sierpień 2017) w zakresie:

- zawartość metali (As, Ba, Cd, Cr, Co, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sn, Zn),
- wolne cyjanki,
- cyjanki kompleksowe,
- węglowodory aromatyczne,
- trichloroeten,
- tetrachloroeten,
- wodoprzepuszczalność.

Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.5.2 Monitoring wód gruntowych

VI.5.2.1. Badania wykonywane będą w punktach o poniższych współrzędnych, lub w ich najbliższym sąsiedztwie:

Tabela 16

Lp.	Oznaczenie punktu	Układ współrzędnych 1992 [m]	
		X	Y
1.	O1	715444.09881875	302695.00244881
2.	O3	715373.18433505	302944.40771811

VI.5.2.2. Monitoring wód gruntowych należy prowadzić z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat (licząc od dnia sporządzenia raportu początkowego – sierpień 2017) w zakresie:

- zawartość metali (As, Ba, Cd, Cr, Co, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sn, Zn),
- wolne cyjanki,

- BTX,
- trichloroeten,
- tetrachloroeten.

VI.5.3 Sposób wykonywania pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek, oraz termin przekazywania ww. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

VI.5.4 Badania zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych zawartymi w dokumencie pn.: *„Raport początkowy dla instalacji do powierzchniowej obróbki odlewów z metali nieżelaznych z zastosowaniem procesów chemicznych, należące do Thoni Alutec Sp. z o.o. w Stalowej Woli (zakład nr 2)”*, sierpień 2017 r.

VI.6 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.

VI.6.1 Całość procesu produkcyjnego odbywa się w zamkniętych zadaszonych budynkach ze szczelną betonową posadzką.

VI.6.2 Procesy obróbki chemicznej prowadzone będą w przystosowanych do tego celu wannach umieszczonych w betonowym tunelu, zabezpieczonym odpowiednimi materiałami chemoodpornymi.

VI.6.3 Materiały chemiczne będą przechowywane w przystosowanym do tego celu magazynie chemicznym w odpowiednich opakowaniach niereagujących z przechwytywaną substancją.

VI.6.4 Instalacja do powierzchniowej obróbki odlewów z zastosowaniem procesów chemicznych wyposażona będzie w aparaturę kontrolno – pomiarową, a sterowanie pracą będzie automatyczne przez system elektroniczny lub zadany program.

VII. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzący instalację będzie rejestrować i przechowywać dane dotyczące w szczególności: charakterystyki odpadów, ilości wytwarzanych odpadów, sposobów usuwania odpadów, ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania oraz rejestracji zezwoleń przewoźników i miejsc magazynowania.

VIII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

VIII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VIII.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

IX.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

IX.3 Wanny do trawienia i fosforowana po załadunku odlewów będą automatycznie zamykane.

IX.4. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.5. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

IX.6. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

IX.7. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

IX.8. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

IX.9. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI.1. decyzji.

IX.10. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

IX.11 Stosowanie procesu charakteryzującego się wysoką sprawnością, poprzez ciągłą kontrolę, dobór optymalnych parametrów obróbki, optymalnych temperatur kąpieli.

IX.12. Prowadzona będzie analiza danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające a wyniki będą rejestrowane.

IX.13. W Zakładzie utrzymywany będzie wdrożony system zarządzania jakością, zgodny z wymogami normy ISO 9001:2001 potwierdzony stosownym certyfikatem.

IX.14. Rozpoczęcie pracy poprzedzane będzie przeglądem sprawności wszystkich urządzeń. Wykonanie tych przeglądów będzie rejestrowane.

X. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Nie przewiduje się możliwości transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko. Na podstawie danych dotyczących instalacji, przewidywanego zasięgu oddziaływania na środowisko oraz biorąc pod uwagę odległość od granicy

Państwa stwierdza się, że planowana do uruchomienia instalacja nie będzie stanowić źródła transgranicznych oddziaływań na środowisko.

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

XI. 1 Zapobieganie sytuacjom awaryjnym

XI.1.1 Procesy produkcyjne będą opisane w instrukcjach technologicznych określających sposoby bezpiecznego i bezawaryjnego ich prowadzenia. Pracownicy obsługujący poszczególne procesy przechodzić będą stosowne szkolenia.

XI.1.2 Na bieżąco dokonywane będą kontrole stanu technicznego urządzeń wchodzących w skład instalacji oraz prowadzonego procesu technologicznego, zgodnie z wprowadzoną dla Zakładu instrukcją bezpiecznego prowadzenia procesu.

XI.1.3 Stosowanie środków chemicznych i ich bezpieczne magazynowanie będzie odbywać się zgodnie z wdrożoną zakładową instrukcją postępowania.

XI.1.4 Substancje chemiczne będą przechowywane w magazynie zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

XI.1.5. Opracowana zostanie instrukcja bezpieczeństwa pożarowego określająca m.in. sposoby minimalizacji ryzyka wystąpienia pożaru i innych niebezpiecznych zdarzeń w związku z eksploatacją instalacji.

XI.2 Ograniczanie skutków sytuacji awaryjnych

XI.2.1 W sytuacji wystąpienia awarii będą podejmowane działania zgodne z wytycznymi określonymi w zakładowej instrukcji postępowania w sytuacjach awaryjnych. W zakładzie utworzona zostanie placówka utrzymania ruchu, która odpowiedzialna będzie za niezwłoczne naprawy maszyn, urządzeń i instalacji w przypadku wystąpienia awarii.

XI.2.2. Wszystkie wanny procesowe będą umieszczone w bezodpływowej tacy umożliwiającej przejęcie ich całej zawartości.

XI.2.3 Instalacja będzie wyposażona w odpowiednią ilość środków gaśniczych, sorbentów i neutralizatorów pozwalających przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

XI.3. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

XIII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

XIII.1. Prowadzona będzie kontrola zużycia nośników energii i systematycznie będzie podnoszona świadomość pracowników w zakresie poszanowania energii.

XIII.2. Stosowane będą racjonalne metody zużycia energii do ogrzewania kąpeli.

XIII.3. Właściwy dobór wydajności wentylatorów do kubatury wentylowanych pomieszczeń i stawianych normami wymagań krotności wymiany powietrza.

XIII.4. Dobór oświetlenia zapewniającego wymagane natężenie światła z wykorzystaniem energooszczędnych źródeł światła i opraw oświetleniowych.

XIII.5. Prowadzone będą okresowe przeglądy urządzeń zużywających media elektryczne.

XIV. Zakres sposobów i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Do dnia 31 marca danego roku należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia, za rok poprzedni w zakresie:

- rodzajów i wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza
- rodzajów i wielkości zużycia surowców, wody, energii i paliw,
- rodzajów i ilości wytworzonych odpadów,
- rzeczywistego czasu instalacji,
- ilości ścieków.

Zestawienie winno zawierać wyodrębnione dane dla galwanizerni.

XV. Dodatkowe wymagania.

Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3, VI.5, będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

XVI. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

XVII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 31 sierpnia 2017r. znak: AS/17/23OS Thoni Alutec Sp. z o.o. (REGON 830392380, NIP 8652067187), ul. Przyszowska 1, 37 - 450 Stalowa Wola, wystąpiła, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki odlewów aluminiowych

o pojemności wanień procesowych 44 m³, zlokalizowanej w Stalowej Woli przy ul. Kwiatkowskiego 1.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie od numerem 775/2017.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Spółka planuje rozpocząć eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki odlewów aluminiowych, która klasyfikuje się zgodnie z ust. 2 pkt. 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r poz. 1169) do instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³. Prowadzenie tego rodzaju instalacji wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 71 ze zm.), instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa.

Dodatkowo na terenie zakładu nr 2 przy ul. Kwiatkowskiego 1, eksploatowana jest instalacja mechanicznej obróbki odlewów i lakierowania, nie wymagająca pozwolenia zintegrowanego. Stan prawny w zakresie korzystania ze środowiska uregulowany został decyzjami Starosty Stalowowolskiego:

- z dnia 10 sierpnia 2017r. znak ABS.6224.3.3017.JK/2 udzielającej pozwolenia na wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza z instalacji eksploatowanej przy ul. Kwiatkowskiego 1 w Stalowej Woli,
- z dnia 5 kwietnia 2016r. znak ABS.6220.5.2016.MK na wytwarzanie odpadów z instalacji mechanicznej obróbki odlewów eksploatowanej przy ul. Kwiatkowskiego 1, w Stalowej Woli.

Thoni Alutec Sp. z o.o. wystąpiła o wygaszenie ww. decyzji i objęcie instalacji pozwoleniem zintegrowanym, łącznie z instalacją galwanizerni. Zgodnie z dyspozycją art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowisk, ujęto ją w pozwoleniu zintegrowanym określając dla niej warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska na zasadach określonych dla pozwoleń cząstkowych.

Pismem z dnia 13 września 2017r. znak: OS-I.7222.47.4.2017.EK zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji będącej przedmiotem wniosku. Stosownie do wymogów art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska w prowadzonym

postępowaniu organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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 (tj. Dz. U. z 2017 poz. 1405.). Ogłoszeniem z dnia 13 września 2017r., znak: OS-I.7222.47.4.2017.EK, podano do publicznej wiadomości informację o wniosku, wskazano organ właściwy do wydania pozwolenia, poinformowano również, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, wskazano miejsce w którym można zapoznać się z treścią wniosku oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag do przedłożonej w sprawie dokumentacji.

Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (tj. od 21 września 2017r. do 20 października 2017r.) na tablicy ogłoszeń: Spółki Thoni Alutec Stalowej Woli, ul. Przyszowska 1, Urzędu Miasta Stalowa Wola, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania dokumentacji, nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski. Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 13 września 2017r. znak: OS-I.7222.47.4.2017.EK.

Po przeprowadzonych w dniu 23 stycznia 2018r. oględzinach instalacji oraz analizie przedłożonych przez Zakład uzupełnień i wyjaśnień do złożonego wniosku, uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Prowadzone na terenie Zakładu w Stalowej Woli procesy technologiczne objęte niniejszą decyzją, powodować będą emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne), zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznej), powstawanie ścieków przemysłowych.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza objętym niniejszym pozwoleniem będą wanny procesowe, procesy mechanicznej obróbki odlewów, kabiny lakiernicze. Powstające zanieczyszczenia w procesie obróbki galwanicznej będą związane z emisją powstałą w trakcie załadunku (wanny zaopatrzone będą w automatyczne pokrywy), ewentualne zanieczyszczenia odprowadzane będą wentylacją ogólną hali. Zanieczyszczenia z mechanicznej obróbki wprowadzane będą do środowiska wentylacją mechaniczną. Dodatkowo zanieczyszczenia ze stanowiska szlifowania i piaskowania wprowadzane będą do środowiska po przejściu przez filtry odpylające. Pozwolenie zintegrowane obejmuje również emisję z procesów lakierowania/suszenia dla których określa się standardy emisyjne. Maksymalna ilość zużywanych LZO przy zakładanej produkcji będzie wynosić 137 Mg/rok, co jest podstawą do zastosowania wymogów wynikających z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. Lotne związki organiczne z trzech kabin lakierniczych linii IRYD PR oraz dwóch kabin lakierniczych linii ZONDA będą emitowane do powietrza

osobnymi emitarami (od EL1 do EL5). We wniosku wykazano, że emisja LZO z instalacji nie będzie przekraczać ustalonych standardów emisyjnych $s_1 = 75 \text{ mg/m}^3$ (dla procesu powlekania) i $s_1 = 50 \text{ mg/m}^3$ (dla procesu suszenia) oraz s_2 wynoszących 20%. Jako s_1 są oznaczane standardy emisji zorganizowanej wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny a jako s_2 są oznaczane standardy emisji niezorganizowanej, wyrażonej jako procent wkładu LZO.

Kabiny lakiernicze oraz wanny galwaniczne będą wyposażone dodatkowo w palniki gazowe stanowiące źródła procesowe, z których emitowane będą typowe produkty spalania gazu.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane będą źródła energetycznego spalania paliw, w których następuje proces spalania paliw w celu wytworzenia wyłącznie energii (nie uwzględnione w niniejszej decyzji) o łącznej nominalnej mocy cieplnej ok. 3,7 MW, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 Nr 130 poz. 881), natomiast wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2010 Nr 130 poz. 880).

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Dla procesów obróbki mechanicznej nie określono wielkości emisji dwutlenku siarki, tlenu węgla oraz manganu tj. tego rodzaju zanieczyszczenia, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitatorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitatorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska, dotrzymane zostaną również standardy emisyjne LZO z instalacji.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust. 3 pkt.5 nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z istotnych źródeł dla Zakładu przy ul. Kwiatkowskiego 1, w Stalowej Woli. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji. Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt. 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu

określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru zamontowane będą na emitorach EL1, EL2, EL3, EL4, EL5, EO1, EO2. Nie określono usytuowania stanowisk pomiarowych dla pozostałych procesów, ponieważ we wniosku wykazano że na pozostałych emitorach brak jest możliwości zlokalizowania i zamontowania stanowisk pomiarowych zgodnie z obowiązującą Polską Normą. Emisja z procesów spawania i obróbki mechanicznej odlewów wprowadzana jest do powietrza ogólną wentylacją hali produkcyjnej – wywiewnikami usytuowanymi w dachu hali.

W zakresie gospodarki odpadami zgodnie z art. 202 ust. 4 oraz 188 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. Uwzględniono również wytwarzanie odpadów dla instalacji mechanicznej obróbki odlewów i lakierowania, z uwagi na wytwarzanie odpadów w ilości powyżej 1Mg rocznie. Wyszczególniono wszystkie rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania na poszczególnych instalacjach z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego. Ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów. Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt. 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu prowadzone będą metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu.

Eksploatacja instalacji nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód, w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem

odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi. Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów przemysłowych odbywać się będzie z sieci lokalnej wodociągowej. Na dostawę wody Spółka posiada stosowną umowę zawartą z HSW Wodociągi w Stalowej Woli. Częściowo woda z procesów podwójnego płukania po danym procesie obróbki chemicznej będzie ponownie wykorzystywana do sporządzania roztworu chemicznego. Wielkość poboru wody dla potrzeb technologicznych instalacji będzie ewidencjonowana. Emisja ścieków będzie związana z odprowadzeniem ścieków przemysłowych, które zostaną włączone do istniejącej kanalizacji zakładowej. Docelowo ścieki powstające w instalacji galwanizerni w mieszaniu wraz z pozostałymi ściekami z terenu zakładu wprowadzane będą do kanalizacji HSW Wodociągi, stosownie z umową oraz pozwoleniem wodnoprawnym.

Celem kontroli jakości ścieków przemysłowych powstających w galwanizerni a wprowadzanych do kanalizacji zakładowej, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek okresowych pomiarów. Pobór próbek prowadzony będzie bezpośrednio przed wprowadzeniem ścieków do kanalizacji, przed zmieszaniem ścieków z innymi strumieniami z terenu Zakładu Thoni Alutec Sp. z o.o.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko zdefiniowane w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC Wobec powyższego Spółka do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedłożyła raport początkowy, w którym dokonano oceny stanu zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. Na podstawie przeprowadzonych wyników pomiarów jakości gleby, ziemi i wód gruntowych ustalono, iż w żadnej z prób nie odnotowano przekroczenia dopuszczalnych wartości substancji powodujących ryzyko określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi. Przeprowadzona analiza wyników badań prób wód gruntowych, wykazała, że analizowane wody charakteryzują się bardzo dobrą i dobrą jakością, co decyduje o zaliczeniu ich do wód o dobrym stanie chemicznym. W celu kontroli instalacji zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w decyzji określiłem sposób i częstotliwość wykonywania badań stanu jakości gleby, ziemi oraz wód. Badania gruntu oraz wód gruntowych będą wykonywane w sekcjach i punktach zlokalizowanych w rejonie głównych hal zakładu w zakresie substancji charakterystycznych dla prowadzonych procesów. Częstotliwość badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych ustaliłem w oparciu o wniosek Spółki z uwzględnieniem art. 217 a ustawy Poś, tj. badanie gleby i ziemi co najmniej raz na 10 lat, badanie wód co najmniej raz na 5 lat.

Spółka zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie 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 2016r. poz. 138) nie została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym i dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Wobec powyższego w niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz nałożono na prowadzącego obowiązek informowania o wystąpieniu awarii. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla obróbki powierzchniowej metali (*Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics*), EIPPCB sierpień 2006r., Aktualizacja styczeń 2009,
- Dokument Referencyjny dotyczący ogólnych zasad monitoring (*Reference Document on General Principles of Monitoring*), lipiec 2003r.
- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie efektywności energetycznej (*Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency*) Luty 2009 r.

Minimalne wymagania charakteryzujące NDT dla ograniczania lub wyeliminowania emisji do środowiska	Zastosowanie w Thoni Alutec Sp. z o.o.
System zarządzania środowiskowego. Nie jest obligatoryjny lecz znacznie ułatwia spełnienie wymagań BAT. Główne elementy systemu to: – struktura – dokumentacja – procedury	Prowadzący instalację nie posiada wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego, lecz realizuje w części jego elementy. Posiada wdrożony system zarządzania jakością zgodnie z normą ISO 9001:2008, którego dokumenty formułują strategię firmy w zakresie ochrony środowiska. Wszystkie procedury postępowania i zasady kontroli procesów oraz wykonywania analiz i pomiarów jakości wraz z zakresami odpowiedzialności określono w „Księdze jakości”. Działania w zakresie ochrony środowiska koordynuje specjalista ds. bhp, ppoż. i ochrony środowiska. Zasady odpowiedzialności są jasno określone. Istniejące instrukcje technologiczne zawierają zasady ochrony środowiska.
Projektowanie i budowa nowych instalacji oraz ich eksploatacja. Linie technologiczne powinny być tak zaprojektowane by zapobiegać niekontrolowanej emisji zanieczyszczeń do środowiska.	Instalacja zlokalizowana będzie w budynku ze szczelną, betonową posadzką. Cała linia z wszystkimi wannami do obróbki chemicznej umieszczona będzie w tunelu betonowym zabezpieczonym materiałami chemoodpornymi dzięki czemu wanny procesowe będą odizolowane od pozostałego terenu hali produkcyjnej. Wanny oraz ich osprzęt będą wykonane z materiału odpornego na znajdujące się w nich środki chemiczne. W przypadku wycieku lub rozszczelnienia pojemność tunelu zapewni przejęcie całej cieczy. Wanny procesowe wyposażone będą w pokrywy automatyczne. Sterowanie pracą poszczególnych urządzeń odbywać się będzie automatycznie przez system elektroniczny. Układy sterowania wyposażone są w systemy zabezpieczeń, które w przypadku niewłaściwego przebiegu procesu pozwolą na wyłączenie danego węzła.

Projektowanie procesu: Identyfikacja zagrożeń dla środowiska przez surowce, produkty.	Zakład posiada karty charakterystyki substancji zidentyfikowanych jako niebezpieczne.
Magazynowanie, przeładunek i dystrybucja wewnętrzna stosowanych materiałów: Magazynowanie poszczególnych dostarczanych materiałów w sposób selektywny, zapobiegający zanieczyszczeniom i zagrożeniom podczas magazynowania.	Materiały i surowce są składowane i magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich obiektach i urządzeniach zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki magazynowej.
Organizowanie miejsc magazynowania materiałów w sposób nie powodujący zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych.	Obiekty i urządzenia do magazynowania surowców, paliw, materiałów i produktów posiadają zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska. Materiały chemiczne zabezpieczone w odpowiednich opakowaniach metalowe lub z tworzyw sztucznych przetrzymywane są w przystosowanym do tego celu magazynie chemicznym. Stosowane paliwo gazowe dostarczane jest bezpośrednio z sieci.
Minimalizacja strat roztworów technologicznych przez wnoszenie i wynoszenie: - stosowanie dostępnych metod minimalizacji wnoszenia i wynoszenia kąpieli, - stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania, - w uzasadnionych przypadkach stosowanie odzysku kąpieli technologicznych i ich składników przy użyciu metod wymiany jonowej, elektrochemicznych, membranowych lub/i wyparnych	Stosowany jest system zawieszkowy zapewniający dobry kontakt detali z roztworem oraz dobre i szybkie ociekanie po zakończeniu procesu, co minimalizuje straty roztworów przez ich wynoszenie na powierzchni wyrobu. Wyroby zawieszane będą pionowo lub lekko skośnie na zawieszkach w sposób umożliwiający punktowy (w rogu wyrobu) a nie liniowy spływ roztworu. Czasy ociekania są dobrane i przenoszenia do kolejnej kąpieli są ściśle określone w instrukcjach stanowiskowych. Wieszaki charakteryzują się właściwą konstrukcją (skośnie ułożone pręty) i stanem (gładka powierzchnia bez pęknięć i ubytków warstwy izolacyjnej).
Oszczędność energii, wody i innych surowców: - stosowanie mieszania kąpieli w czasie ich pracy - stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia energii do ogrzewania kąpieli technologicznych, - stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia wody i innych surowców, a zwłaszcza stosowanie recyrkulacji lub wielokrotnego użycia wody płuczacej	Działania zastosowane w Zakładzie: - Monitorowanie poboru wody, - Zakład eksploatuje kąpiele procesowe w dolnych granicach zakresów stężeń i temperatur, co pozwala ograniczyć ilość zrzutów kąpieli i ich wymianę.
Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza przez: a) właściwe dobranie wentylatorów wyciągowych do warunków procesu; b) stosowanie pokryw wanien procesowych; c) stosowanie absorberów oczyszczających gazy odlotowe.	Wanny procesowe obróbki chemicznej ze szczelnymi pokrywami (linia obróbki chemicznej odlewów przed lakierowaniem farbami rozpuszczalnikowymi i proszkowymi). Wanny procesowe obróbki chemicznej z ekstrakcją (odciąganie) powietrza.
Emisje substancji zanieczyszczających dla przykładowych zakładów wytrawiania przed powlekaniami: - H_2SO_4 ; < 0,6 mg/Nm ³ ; - HF 01-02 mg/m ³	W Zakładzie emisja tych substancji kształtuje się na poziomie: - H_2SO_4 ; 0,0000168 mg/Nm ³ ; - HF (śladowe ilości, kwas HF stanowi wyłącznie dodatek do procesu)
Regeneracja i konserwacja kąpieli technologicznych: - działania w kierunku przedłużania okresu użytkowania kąpieli technologicznych przy zachowaniu ich właściwej skuteczności,	- usuwane są oleje i tłuszcze z alkalicznych kąpieli do odtłuszczania i mycia - metodą mechaniczną (ręczne zbieranie z powierzchni). - kąpiele do fosforanowania poddaje się

– regeneracja i właściwa konserwacja alkalicznych, kąpeli do odtłuszczania, trawienia metali i do fosforanowania	oczyszczaniu i regeneracji. – kwaśne roztwory do trawienia metali poddaje się regeneracji.
Ścieki: – stosowanie zasad minimalizacji zużycia wody do płukania oraz ilości i obciążenia powstających ścieków, – nie usuwanie do ścieków roztworów stężonych, – stosowanie zasad właściwego rozdziału ścieków	Właściwe rozmieszczenie wyrobów na zawieszce, powolne wyjmowanie zawieszek z wanny (8-10s), odpowiedni długi czas odcieku nad wanną (5-10 s) i szybkie przenoszenie zawieszek do następnej wanny. Wody popłuczne z procesów galwanicznych stanowią pozostałość poprodukcyjną, a więc kwalifikowane są jako odpady. Odpady te przeznaczone są do wywozu przez specjalistyczne firmy.
Ogólne zasady w ramach BAT, w zakresie gospodarowania odpadami obejmują: – zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, – prowadzenie segregacji odpadów, ewidencja sposobu postępowania z odpadami, – zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, – uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów, – maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów.	Działania Thoni Alutec Sp. z o.o. w zakresie gospodarki odpadowej: – identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne), – selektywne magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów, – wydzielenie miejsc magazynowania odpadów.
Ogólne wytyczne w zakresie postępowania z hałasem obejmują: – identyfikację źródeł hałasu i ich charakterystyki, – pomiary wielkości emisji, – ograniczenia emisji hałasu do środowiska w przypadku stwierdzenia ryzyka przekroczeń - min. Lokalizacja urządzeń Hałaso twórczych wewnątrz pomieszczeń, stosowanie wyciszeń i obudów dźwiękochłonnnych, wdrożenie planów przeglądów i remontów, wymiany urządzeń.	Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują: – urządzenia produkcyjne i służące ochronie środowiska podlegają przeglądom i remontom zgodnie z procedurą wewnętrzną, – procesy produkcyjne powodujące hałas prowadzone są wewnątrz budynków technologicznych monitoring emisji hałasu w środowisku prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej co 2 lata.
Bieżąca kontrola dostaw materiałów do produkcji w zakresie ich jakości i bezpieczeństwa dla środowiska	Zakład posiada wdrożony system monitorowania dostaw surowców, materiałów i paliw
Wykorzystanie opakowań wielokrotnego użycia lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów.	Gospodarka materiałowa wykorzystuje opakowania zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi wykorzystania opakowań.
Magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie, recykling lub odbiór.	Materiały zużyte są selektywnie składowane w specjalnie do tego celu przeznaczonych miejscach.
Prowadzenie procesu: Kontrola stabilności, wydajności i bezawaryjna praca.	Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji przebiegających pod kontrolą aparatury kontrolno - pomiarowej. Kontrola jakości produktów.
System szkoleń z uwzględnieniem zasad ochrony środowiska.	Okresowe szkolenia zgodnie z harmonogramem - wg SZJ.
Zastosowanie następujących środków, w zakresie efektywności energetycznej, w szczególności dla palników grzewczych: – skuteczny system zarządzania energią poprzez ustanowienie polityki energetycznej, - kontrola zużycia nośników energii, podnoszenie świadomości pracowników w zakresie poszanowania energii,	W Thoni Alutec Sp. z o.o. działania w zakresie efektywnej gospodarki energetycznej obejmują: – stosowanie palników przystosowanych do spalania gazu ziemnego wysokometanowego, wykorzystywanie palników niskoemisyjnych , – stosowanie odzysku ciepła gazów odlotowych poprzez podgrzewanie przeponowe powietrza wlotowego do kabin lakierniczych, – kontrola pracy palników kabin lakierniczych

- palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu w porównaniu do ilości tlenków azotu w palnikach konwencjonalnych (możliwe jest ograniczenie ilości tlenków azotu o około 65%), - optymalizację systemów grzewczych, - regularne sprawdzanie i utrzymanie sprawności technicznej instalacji, - regularne czyszczenie powierzchni grzewczych i urządzeń doprowadzających ciepło, - wyłączanie urządzeń/oświetlenia kiedy nie są wykorzystywane, - dobra izolacja cieplna, w tym zamontowanie szczelnych bram, pokryw, kotar, - stosowanie energooszczędnego oświetlenia (światłówki)	- i palników grzewczych roztworów chemicznych w wannach za pomocą aparatury kontrolno-pomiarowej z prowadzeniem pomiarów i odczytów, - układ regulacji palników w odpowiedniej proporcji gaz/powietrze, - regulacja temperatury podgrzewu od wymogów przebiegu procesu chemicznego, - prowadzenie procesów produkcyjnych w zamkniętych halach produkcyjnych.
Stosowanie do budowy instalacji wodnych materiałów niekorodujących.	Instalacje wodne wykonano z polipropylenu i stali kwasoodpornej.
Oczyszczanie spływów powierzchniowych w separatorach.	Zastosowano separatory koalescencyjne z przelewem burzowym do oczyszczania spływów powierzchniowych z terenów utwardzonych w spółce.
Ochrona wód podziemnych: Zabezpieczenie wanień i zbiorników z chemikaliami przed skutkami wycieków.	Zbiorniki ustawione są w pomieszczeniach z szczelnym betonowym podłożem.
Utwardzenie powierzchni produkcyjnej i magazynowej.	Wszystkie pomieszczenia, place postojowe i manewrowe oraz miejsca przeładunku surowców mają powierzchnię utwardzoną w sposób szczelny.
Prowadzenie monitoringu technologicznego i emisyjnego w zakresie: - zużycia wody, energii i surowców technologicznych, - jakości i ilości powstających ścieków, - zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z obowiązującymi przepisami, - prowadzenie ewidencji odpadów i nadzoru nad miejscami ich magazynowania	Monitoring postępowania z odpadami obejmuje: - ewidencję odpadów zgodnie z wymogami prawa krajowego (karty ewidencji i przekazania odpadów), - instrukcję wewnętrzną określającą postępowanie z odpadami.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika również, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oplata skarbową w wys. 2011,00 zł,
uiszczoną w dniu 31.08.2017 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Thoni Alutec Sp. z o.o., ul. Przyszowska 1, 37-450 Stalowa Wola
2. OS-I. a/a