



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS.I.7222.60.2.2023.AC

Rzeszów, 2023-11-14

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019.1839 ze zm.),
- ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014.1169),

po rozpatrzeniu wniosku **AUTOMET GROUP Spółka jawna**, ul. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok (REGON 180192379, NIP 6871859711) z dnia 12 kwietnia 2023r. (ostatnie uzupełnienie z dnia 25.10.2023r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16.06.2021r. znak OS-I.7222.81.1.2020.AC - pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji automatycznej linii zawieszkowo – bębnowej do cynkowania w obiekcie przy ul. Lipińskiego 109 w Sanoku (instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³)

orzekam

zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16.06.2021r. znak OS-I.7222.81.1.2020.AC udzielającą firmie **AUTOMET GROUP Sp. jawna**, ul. H. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok (REGON 180192379, NIP 6871859711) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, w następujący sposób:

I.1. Po słowie „orzekam” zapis:

„**udzielam AUTOMET GROUP Sp. jawna**, ul. H. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok (REGON 180192379, NIP 6871859711) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o łącznej pojemności

wanien procesowych **80,82 m³** (w tym: istniejąca linia galwaniczna do anodowania o łącznej pojemności wanien procesowych – 22,21 m³, nowa automatyczna linia do cynkowania alkaicznego bezcyjankowego i cynku-niklu o łącznej pojemności wanien procesowych 58,61 m³), zlokalizowanej na działce o nr ewid.: 2584/115, 2584/62 w obrębie ewidencyjnym Pasada (nr 003) **w Sanoku przy ul. Lipińskiego 109** (miasto Sanok, powiat sanocki) – zwanej dalej instalacją i określam:”

otrzymuje brzmienie:

„**udzielam AUTOMET GROUP Sp. jawna**, ul. H. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok (REGON 180192379, NIP 6871859711) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o łącznej pojemności wanien procesowych **88,61 m³** (w tym: istniejąca linia galwaniczna do anodowania o łącznej pojemności wanien procesowych - 30 m³, nowa automatyczna linia do cynkowania alkaicznego bezcyjankowego i cynku-niklu o łącznej pojemności wanien procesowych 58,61 m³), zlokalizowanej na działce o nr ewid.: 2584/115, 2584/62 w obrębie ewidencyjnym Pasada (nr 003) **w Sanoku przy ul. Lipińskiego 109** (miasto Sanok, powiat sanocki) – zwanej dalej instalacją i określam:”

I.2. Punkt I.1. Rodzaj prowadzonej działalności otrzymuje brzmienie:

„**I.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

AUTOMET GROUP Sp. jawna w Sanoku prowadzić będzie procesy produkcyjne **w Sanoku przy ul. Lipińskiego 109**, polegające na obróbce powierzchni elementów stalowych i aluminiowych w procesie cynkowania i anodowania. W skład instalacji galwanizerni będą wchodzić:

- istniejąca instalacja galwaniczna do anodowania zlokalizowana w hali nr 1 o łącznej pojemności wanien procesowych 30 m³ z wyposażeniem pomocniczym;
- nowa automatyczna linia do cynkowania alkalicznego bezcyjankowego i cynku-niklu zlokalizowana w hali nr 2 o łącznej pojemności wanien procesowych 58,61m³ z wyposażeniem pomocniczym;
- podczyszczalnia ścieków galwanicznych i nowa stacja uzdatniania wody DEMI.

Pojemność wanien procesowych instalacji do cynkowania metali, w stanie docelowym będzie wynosić 58,61 m³, a wraz z istniejącymi wannami do anodowania - 88,61 m³.”

I.3. W punkcie I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych punkt I.2.1.1. otrzymuje brzmienie:

„**I.2.1.1. Linia galwaniczna do anodowania przemysłowego**, w której prowadzone będą procesy elektrochemiczne polegające na wytwarzaniu na powierzchni aluminium warstwy tlenku o większej twardości i odporności na korozję. Linia wyposażona będzie w terminie do 29.02.2024r. w:

a) wanny procesowe w ilości 8 szt., w tym:

- wanna do odtłuszczenia (1szt. o wymiarach wewnętrznych 900mmx1500mmx3000mm);
 - wanna do trawienia (1szt. o wymiarach wewnętrznych 900mmx1500mmx3000mm);
 - wanna do dekapowania/klarowania (1szt. o wymiarach wewnętrznych 800mmx1500mmx3000mm);
 - wanny do anodowania (2szt. każda o wymiarach wewnętrznych 1000mmx1500mmx3000mm);
 - wanna do barwienia (1szt. o wymiarach wewnętrznych 1000mmx1500mmx3000mm przedzielona przegrodami na trzy równe części do barwienia: żółtego, czerwonego i niebieskiego);
 - uszczelnienie zimne (1 szt. o wymiarach wewnętrznych 800mmx1500mmx3000mm);
 - uszczelnianie na gorąco /opcjonalnie/ (1 szt. o wymiarach wewnętrznych 800mmx1500mmx1000mm);
- b) wanny (5szt.) w tym – płuczka ciepła (1 szt. o wymiarach wewnętrznych 900mmx1500mmx3000mm, płuczka kaskadowa (2 szt. o wymiarach wewnętrznych 1600mmx1500mmx3000mm), płuczka (1 szt. o wymiarach wewnętrznych 800mmx1500mmx3000mm), płuczka DEMI (1 szt. o wymiarach wewnętrznych 800mmx1500mmx3000mm);
- c) prostowniki (2 szt. - każdy po 23kW każdy 1600-2000 A);
- d) grzałki (lub wymienniki ciepła) na wannach do odtłuszczenia o mocy sumarycznej około 37,5 kW, trawienia o mocy sumarycznej około 37,5 kW, uszczelniania na zimno o mocy sumarycznej około 25kW, uszczelniania na gorąco (opcjonalnie) o mocy sumarycznej 25 kW, barwienia o mocy sumarycznej około 30 kW;
- e) chłodzenie wanny do anodowania wodą w obiegu – woda przepływa w koło wanny do anodowania a następnie trafia do płuczki lub przez podłączenie do agregatu chłodniczego;
- f) wentylacja wyciągowa w ilości 1 szt. o wydajności 30 tys. m³/h (emitor E-2);
- g) mieszanie powietrzem;
- h) układ transportu górnotorowy.”

I.4. Punkt I.2.1.3. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.3. Wanny galwaniczne wykonane będą z tworzywa chemoodpornego – polipropylenu, przeznaczone do ogólnego stosowania w galwanotechnice. Charakterystyka techniczna wanień: wymiary wewnętrzne 3200mm x 680mm x 1250mm, ustawione na konstrukcji stalowej, ogrzewane, izolowane styropianem, z dodatkowym wyposażeniem - w zależności od funkcji wanień: w gniazda prądowe i bezprądowe, szyny anodowe, grzanie/chłodzenie, instalacje zasilania w wodę i odpływu ścieków, zawory spustowe, przelewy, natryski.

Posadzka wykonana z tworzywa chemoodpornego z lekkim skosem w kierunku kanału odpływowego znajdującego się pośrodku linii – pod podestem i na całej długości linii. Nie zastosowano tac ociekowych na górnym poziomie hali. W przypadku awarii

wszelkie wycieki trafią do kanału, a następnie do zbiornika awaryjnego, a z niego bezpośrednio do neutralizatora (składającego się z 9-ciu komór o łącznej pojemności 298,5m³ na ścieki oraz 19m³ na osady). Natomiast po modernizacji podczyszczalni, tj. po 30.09.2022r., w przypadku awarii ścieki będą trafiły do kanału, a następnie do zbiorników awaryjnych, a z nich na podczyszczalnię. W ramach której zostaną wykonane tace ociekowe (wychwytowe) na poziomie oczyszczalni (w piwnicy) o powierzchni 80m² i objętości 12m³ oraz zostaną wstawione zbiorniki (3szt. o łącznej pojemności ~8m³), do których spływać będą zrzuty z całej linii w razie awarii. W przypadku rozszczelnienia wanny z cynkiem ZnNi lub z pasywacją kąpiele będzie można również przepompować na zbiorniki awaryjne, a następnie będą mogły być rozprowadzone po oczyszczalni lub z powrotem na linię. Ponadto wykonane zostaną tace wychwytowe:

- taca wychwytowa pod zbiornikami w budynku pras o powierzchni 7m² i objętości 2m³,
- taca wychwytowa z konstrukcją pod paletopojemniki o powierzchni 6m² i objętości 1,1m³.

Wanny wyposażone są w: czujniki poziomów (w przypadku niewystarczającej ilości cieczy w zbiorniku (wycieków) zostanie wyświetlony alarm dźwiękowy na oprogramowaniu sterującym).

Pokrywy na wanny, wykonane z tworzywa PP, są zakładane w przypadku przestojów linii w celu zabezpieczenia przed nadmiernym parowaniem i wychładzaniem kąpiele.

Maksymalna pojemność wanień procesowych w nowej linii do cynkowania w ciągu technologicznym będzie wynosić 58,61 m³.

Dodatkowo w drugiej hali podłączone będą do tej samej wentylacji oraz bezpośrednio rurami z wannami do cynkowania 2 stanowiska rozpuszczania cynku o pojemności: dla procesu Zn – 4,5 m³, a dla ZnNi – 2,7 m³. Pojemność płuczek będzie wynosić 40,92 m³.”

I.5. Punkt I.2.1.12. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.12. Instalacja zasilania w wodę i odpływu ścieków

Instalacja zasilania linii galwanicznej w wodę składać się będzie z:

- układu zasilania wanień galwanicznych w wodę wodociągową,
- układu zasilania wanień galwanicznych w wodę DEMI,
- układu zasilania wanień galwanicznych w wodę odzyskową (z wyparki),
- układu zasilania natrysków w wodę wodociągową oraz wodę DEMI,
- zaworów czerpalnych wzdłuż linii dla wody technologicznej i wody DEMI,
- rotametrów dla regulacji przepływu wody zasilającej w płuczkach kaskadowych i przepływowych,
- 2 kompletów oczomyjek i natrysków bezpieczeństwa.

Ścieki z linii galwanicznej odprowadzane będą za pomocą:

- systemu przelewów z wanień,
- zaworów spustowych z wanień,

- kanałów zbiorczych odprowadzających ścieki do zbiorników magazynowych neutralizatora oraz wyparki, obiegu zamkniętego wody DEMI,
- sekcji odpływu ścieków:
 - ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne (do neutralizatora, a po 30.09.2022r. na zmodernizowaną podczyszczalnię),
 - koncentraty kwaśno-alkaliczne, (do neutralizatora, a po 30.09.2022r.: koncentraty kwaśne na zmodernizowana podczyszczalnię, a koncentraty alkaliczne na wyparkę),
 - ścieki popłuczne kierowane do wyparki, a po 30.09.2022r. ścieki popłuczne ZnNi kierowane będą na zmodernizowaną podczyszczalnię,
 - ścieki popłuczne obiegu zamkniętego wody DEMI (do neutralizatora, a po 30.09.2022r. na zmodernizowaną podczyszczalnię).
- max. szacowany przepływ ścieków popłucznych podczas pracy linii galwanicznych - do 4,2 m³/h.”

I.6. Punkt I.2.1.14. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.14. Podczyszczalnia ścieków galwanicznych (neutralizator) i stacja wody DEMI Wszystkie zbiorniki dodatkowe wykonane z tworzywa sztucznego chemoodpornego z czujnikami poziomów. W skład podczyszczalni ścieków wchodzi systemy zawracania i oczyszczania wody z płuczek oraz oczyszczania wraz z prasami filtracyjnymi.

Zawracanie i oczyszczanie wody z płuczek zostanie zrealizowane z wykorzystaniem:

- wyparki
- stacji wody DEMI
- oraz pośrednio płuczek kaskadowych

Wyparka

Wyparka podciśnieniowa (ewaporator) wykorzystywana w celu zagęszczania ciekłych odpadów technologicznych za pomocą destylacji. Ścieki stężone alkaliczne z odtłuszczenia chemicznego i elektrochemicznego gromadzone będą w zbiornikach magazynowych o łącznej pojemności 5,4m³, do których spływają grawitacyjne (zbiorniki umieszczone w piwnicy). Ze zbiorników ścieki pobierane będą automatycznie przez wyparkę, gdzie odbywać się będzie proces oczyszczania. Oczyszczone ścieki gromadzone w zbiorniku destylatu o pojemności około 5m³ za wyparką i następnie będą zawracane do procesu technologicznego do wanien procesowych odtłuszczenia i trawienia w celu wykorzystania dla przygotowania kąpieli oraz do wanien po procesach odtłuszczenia i trawienia. Zdolność wyparki wynosi 170 l/h; zużycie energii - 0,14 kW/l (w przeliczeniu na wodę).

Stacja wody DEMI i obieg zamknięty wody zdeminielizowanej – zawracanie wody DEMI do procesu.

Stacja wody DEMI o przepływie 1,5 m³/h pracuje w obiegu zamkniętym z ostatnią płuczką wspólną dla wszystkich pasywacji. Jest to półautomatyczna stacja z dwukolumnowymi jednostkami, składająca się z instalacji zmiękczającej, filtra węglowego, filtra wstępnego oraz szeregu membran, z których każda jest

umieszczona w rurze ciśnieniowej, kolumny jonitowej (kationowej) zaopatrzonej w automatyczne urządzenie do regeneracji z dozowaniem HCL 32% oraz kolumny jonitowej (anionitowej) z automatycznym urządzeniem do regeneracji z dozownikiem NaOH. Obieg zamknięty wody DEMI dotyczy wanny płukania po procesie pasywacji.

Neutralizator ścieków galwanicznych składający się z 9 komór o łącznej pojemności 298,5 m³ na ścieki i komory o pojemności + 19 m³ na osady po neutralizacji - po 30.09.2022r. został wyłączony z użytkowania jako podczyszczalnia ścieków.

Zbiorniki magazynowe w piwnicy budynku:

- 1) Zbiorniki magazynowe (3szt.) zamkniętego obiegu wody DEMI, do których sphywa woda z płuczki, która jest ponownie zawracana do stacji DEMI, w tym: 1 szt. – o pojemności 2,6m³, 2 szt. o pojemności 1,4m³ każdy. Suma pojemności 2,6 m³ + 2x1,4 m³ = 5,4m³.
- 2) Zbiorniki magazynowe (3szt.) na koncentraty alkaliczne kierowane do wyparki, do których sphywają stężone kąpiele alkaliczne, ścieki pobierane są przez wyparkę do oczyszczania. Trzy zbiorniki połączone ze sobą, o łącznej pojemności 5,4 m³ w tym: 1 szt. – o pojemności 2,6 m³ i 2 szt. o pojemności 1,4 m³ każdy.
- 3) Zbiorniki na koncentraty kwaśne (2szt. połączone ze sobą o łącznej pojemności około 5,5 m³.
- 4) Zbiorniki na popłuczyny kwaśno-alkaliczne (3szt. połączone ze sobą o łącznej pojemności około 8,25 m³.
- 5) Zbiornik pasywacji o pojemności 2,75 m³.
- 6) Zbiorniki na ścieki popłuczne z procesu Zn-Ni (3szt. połączone ze sobą o łącznej pojemności około 8,25 m³.
- 7) Zbiorniki reakcyjne łącznie 4 szt. (w tym: 2 szt. o objętości 1,5 m³ każdy i 2 szt. o objętości 1,0 m³ każdy).
- 8) Osadniki – 2szt. o łącznej pojemności około 5,5 m³.
- 9) Zbiornik kontrolny o pojemności 0,2 m³.
- 10) Zbiorniki awaryjne 3 szt. po 2,75 m³.
- 11) Planowane po rozbudowie tj. po 29.02.2024 r. zbiorniki magazynowe na ścieki alkaliczne z linii anodownia (2szt. połączone po 2,75m³ każdy), zbiorniki zbierające ścieki kwaśne z linii anodowania (2 szt. połączone po 2,75 m³ każdy), zbiorniki zbierające ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne z linii anodowania (2 szt. połączone po 2,75 m³ każdy), dodatkowe zbiorniki reakcyjne (3 szt. o łącznej objętości ok. 4,5 m³), dodatkowy zbiornik podwójny na zrzuty kąpiele do trawienia aluminium (zlewanie i dozowanie, o pojemności ~ po 2,8 m³ każdy).
- 12) Planowany po rozbudowie tj. po 29.02.2024 r. dodatkowy osadnik (1 szt. 2,8 m³).

Zbiorniki magazynowe na poziomie hali galwanizerni:

- 1) Zbiornik na koncentrat z wyparki, paleta-pojemnik 1 m³.
- 2) Zbiornik magazynowy o pojemności 5 m³ na destylat z wyparki, przeznaczony do ponownego wykorzystania w procesie.

3) Zbiorniki magazynowe wody DEMI (2 szt.), w których magazynowana będzie woda do wykorzystania w procesach na linii, każdy o pojemności 5,8 m³.”

I.7. Punkt I.2.1.17.2. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.17.2. Opis poszczególnych etapów procesu anodowania wraz z procesami pomocniczymi (po modernizacji, tj. po 29.02.2024r.):

- 1) wanna nr 1 – odtłuszczenie z dodatkiem słabo emulgującego środka alkalicznego i nisko pieniającego, może pracować już w niskich temperaturach; zawarte w produkcie środki powierzchniowo-czynne spełniają wymagania Rozporządzenia o detergentach UE;
- 2) wanna nr 2 – trawienie roztwór NaOH o stężeniu 50-60 g/dm³, dodatek uszlachetniający zapobiegający powstawaniu osadów kamienia na elementach grzejnych i wannach, łatwo ulega biodegradacji, temperatura procesu 30 ÷ 40 °C;
- 3) wanna nr 3 – płuczka ciepła 30 ÷ 40 °C;
- 4) wanna nr 4 – płuczka kaskadowa;
- 5) wanna nr 5 – dekapowanie, klarowanie, zawiera H₂SO₄ ~160-200g/ dm³ oraz preparat nie zawierający azotanów, chromianów i fluorków, zmniejszający ilość ścieków, zawierających azotany, azotyny, obniża wartość ChZT w ściekach;
- 6) wanna nr 6 – roztwór H₂SO₄ o stężeniu 180÷200 g/dm³, temperatura procesu 15 ÷ 20 °C, dodatek wspomagający ok. 25 g/l (opcjonalnie);
- 7) wanna nr 7 - roztwór H₂SO₄ o stężeniu 180÷200 g/dm³, temperatura procesu 15 ÷ 20 °C, dodatek wspomagający ok. 25 g/l (opcjonalnie);
- 8) wanna nr 8 – płuczka kaskadowa;
- 9) wanna nr 9 – barwienie żółte, czerwone, niebieskie w preparatach o stężeniu 5g/l, bufory – 8 g/l trzywodnego octanu sodu i 0,4 ml/l kwasu octowego 100%;
- 10) wanna 10 – uszczelnianie zimne – z dodatkiem preparatów 18 g/l i 4,5 g/;
- 11) wanna 11 – płuczka;
- 12) wanna 12 – płuczka DEMI;
- 13) wanna 13 (opcjonalnie) – uszczelnianie na gorąco z dodatkiem preparatów.”

I.8. Punkt I.2.1.17.3. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.17.3. Podczyszczalnia ścieków – neutralizator ścieków galwanicznych.

Stan aktualny po modernizacji tj. po 30.09.2022r.:

Procesy podczyszczania przebiegają według podziału na frakcje. Ścieki stężone okresowo odprowadzane do poszczególnych zbiorników koncentratów kwaśnych, alkalicznych, pasywacji. Ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne i ZnNi odprowadzane codziennie. Neutralizacja prowadzona w reaktorach na postawie ustalonego procesu. Po napełnieniu reaktora sprawdzany jest odczyn, a następnie dokonywana jest korekta odczynu według zadanych wartości. Stosowana jest flokulacja, koagulacja, neutralizacja mlekiem wapiennym, następnie ścieki podlegają procesowi sedymentacji w ustalonym czasie, a po sklarowaniu i wytrąceniu osadu ściek podlega dekantacji i trafia do zbiornika kontrolnego, skąd przed zrzutem prowadzony jest automatyczny pomiar pH. Popłuczyny ZnNi będą dodatkowo oczyszczane przed zastosowanie

środka dekompleksującego. Jeśli pomiar pH będzie niewłaściwy ścieki będą zwracane do ponownej neutralizacji. Wytrącony osad transportowany jest do zbiorników osadu, a następnie na prasy filtracyjne (osobne dla Zn-Ni i dla cynku alkalicznego), po osuszeniu na prasie odpad podlega unieszkodliwieniu. Oczyszczanie ścieków odbywa się przepływowo bez czasowego magazynowania. Zastosowanie odzysku wody, płuczek kaskadowych ograniczy dobową ilość odprowadzanych ścieków. W piwnicy i na poziomie hali zlokalizowane będą zbiorniki obsługujące ścieki ze stacji DEMI i wyparki.

Stan planowany po rozbudowie tj. po 29.02.2024r.:

Podczyszczalnia ścieków – neutralizator ścieków galwanicznych.

Neutralizacja ścieków kwaśnych i alkalicznych z procesów anodowania i cynkowania
Po planowanej rozbudowie automatycznej podczyszczalni ścieków tj. po 29.02.2024r. instalacja służąca do tymczasowego gromadzenia, oczyszczalnia oraz odprowadzania ścieków zostanie doposażona do istniejącej instalacji automatycznej podczyszczalni ścieków (modernizacja zakończona 30.09.2022r.) o dodatkowe zbiorniki zbierające ścieki alkaliczne z linii anodownia (2szt. połączone, po 2,75 m³ każdy), zbiorniki zbierające ścieki kwaśne z linii anodowania (2 szt. połączone, po 2,75 m³ każdy), zbiorniki zbierające ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne z linii anodowania (2 szt. połączone, po 2,75 m³ każdy) wyposażone w czujniki poziomu i pompy membranowe, dodatkowe zbiorniki reakcyjne ZR1-ZR3 (razem 3 szt. o łącznej pojemności ok. 4,5 m³), dodatkowy osadnik (1 szt. 2,8 m³), dodatkowy zbiornik podwójny na zrzuty kąpieli do trawienia aluminium (zlewanie i dozowanie, poj. ~ po 2,8 m³).

Po modernizacji procesu anodowania, sposób neutralizacji ścieków nie ulegnie zasadniczym zmianom, zostaną jedynie dodane dodatkowe zbiorniki na koncentraty i popłuczyny z procesu anodowania. Ścieki ze zbiorników: osobno koncentratów kwaśnych z anodowania i cynkowania w ilości ok. 0,1 m³/h, popłuczyn kwaśno-alkalicznych z anodowania w ilości 0,7m³/h, popłuczyn kwaśno-alkalicznych z cynkowania w ilości ok. 1,3 m³/h oraz koncentratów pasywacji w ilości ok. 0,1 m³/h przepompowywane będą osobnymi pompami do zbiornika reakcyjnego (ZR1). W zbiorniku w zależności od pH dozowane będą osobnymi pompami dozującymi H₂SO₄ lub Ca(OH)₂ i NaOH. Ściek przelewa się do drugiego zbiornika reakcyjnego(ZR2), w którym w razie potrzeby pompą dozującą dodawany będzie NaOH aby podnieść wartość pH do 9. Do drugiego zbiornika reakcyjnego (ZR2) dozowany będzie również pompą dozującą koagulant. Następnie ściek przelewa się do trzeciego zbiornika reakcyjnego (ZR3), z którego przepompowywany jest do osadników. W czasie przepompowywania dozowany będzie polielektrolit w celu zagęszczenia osadu. Po osadzeniu się osadu w osadniku (około 2h) ciecz nadosadowa przelewa się do zbiornika kontrolnego (ZK1), z którego pompą przepompowywana jest na stację filtracji końcowej (SF1) w celu jej doczyszczenia, lub jeżeli pH będzie niewłaściwe zwracana do zbiornika popłuczyn. Osad przepompowywany będzie pompami do zbiornika magazynowego osadu, z którego pompą kierowany będzie na prasę filtracyjną. Odciek z prasy trafia do zbiornika i dalej jest zwracany pompą do zbiornika popłuczyn.”

I.9. W punkcie II. określającym maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji punkt „II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji” oraz punkt „II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji” otrzymują brzmienie:

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

II.1.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wyrażona w kg/h

Tabela 1

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Emisja dopuszczalna [kg/h]
1.	Linia cynkowania	E – 1	chlorowodór	0,07125
			cynk*	0,001188
			nikiel*	0,0002375
			chrom*	0,000475
			dwutlenek azotu	0,005938
			pył ogółem, w tym:	0,07125
			pył zawieszony PM10	0,0676875
			pył zawieszony PM2,5	0,0643031
2.	Linia anodowania	E – 2	kwas siarkowy	0,06000
			kwas octowy	0,00651
3.	Linia prób	E – 7	chlorowodór	0,0091
			cynk*	0,00015
			nikiel*	0,000033
			chrom*	0,00009
			dwutlenek azotu	0,01500
			pył ogółem, w tym:	0,000273
			pył zawieszony PM10	0,000273
			pył zawieszony PM2,5	0,000273

*- jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Tabela 2

Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji Mg/rok]
pył ogółem	0,2851
pył zawieszony PM10	0,27083
pył zawieszony PM2,5	0,2573
dwutlenek azotu	0,02825
chlorowodór	0,2877
cynk*	0,004795
nikiel*	0,00096
chrom*	0,001927
kwas siarkowy	0,240000
kwas octowy	0,02604

*- jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

I.10. Punkt II.2.1.1. otrzymuje brzmienie:

„II.2.1.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{śr d}} = 67,2 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{max s}} = 0,00117 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\text{max h}} = 4,2 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{max r}} = 16\,800,0 \text{ m}^3/\text{rok}."$$

I.11. Punkt III.1. otrzymuje brzmienie:

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

III.1.1. Miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 6

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Typ emitora/ Prędkość gazów* [m/s]	Temp. gazów* [K]	Czas pracy [h/rok]
Linia cynkowania	E – 1	14,5	1,4 x 1,4	otwarty 6,73	303	4000
Linia anodowania	E – 2	10,5	0,9	otwarty 13,1	293	4000
Linia prób	E – 7	4,5	0,1	zadaszony 0,0	293	300

* - wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

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

Tabela 7

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Urządzenie ochrony powietrza
E – 1	Linia cynkowania	Skruber o skuteczności eksploatacyjnej oczyszczania min. 95% (skuteczność redukcji zanieczyszczeń wg DTR 99,5%), Parametry skrubera: – wydajność powietrza (średnia): 47 500 m ³ /h – przepływ powietrza (przewody): 14m/s – przepływ powietrza separator: 7m/s – króćce wlotowy/wylotu powietrza śr.: 1120 mm – zbiornik magazynowy z PP, na płuczkę - ok. 200 dm ³

”

I.12. Punkt III.2.1. otrzymuje brzmienie:

„III.2.1. Woda dla potrzeb instalacji nie będzie pobierana bezpośrednio ze środowiska. Pobór wody dla potrzeb sanitarno – bytowych i technologicznych instalacji będzie się odbywał z sieci wodociągowej zbiorczej (na podstawie umowy cywilno – prawnej) w ilości:

Tabela 8

Informacje o przeznaczeniu wody				
Źródło wody	Całkowite zużycie	Na potrzeby bytowo-sanitarne	Na potrzeby procesów galwanicznych	Na potrzeby mycia pomieszczeń
	[m ³ /rok]	[m ³ /rok]	[m ³ /rok]	[m ³ /rok]
1	2	3	4	5
Wodociąg gminny	17 017,5	180,0	16 800,0	37,5

”

I.13. Punkt III.3.2.11. otrzymuje brzmienie:

„III.3.2.11. Ilość wytwarzanych odpadów będzie minimalizowana dzięki eksploatacji prasy do odwadniania osadów poneutralizacyjnych odwodnionego osadu (po modernizacji tj. po 30.09.2022r. będą dwie prasy: prasa do osadów z cynkowania alkalicznego odwodnionego osadu oraz prasa do osadu po ZnNi odwodnionego osadu. Prowadzone będą karty ewidencji wytwarzanych odpadów określających szczegółowe zasady gospodarki odpadami z uwzględnieniem: ilości i rodzaju odpadu, miejsce powstania odpadu, skład i właściwości oraz dalszy sposób gospodarowania odpadem.”

I.14. Punkt IV. otrzymuje brzmienie:

„IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela 12

Kod produktu	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
P1	Gaz ziemny	m ³ /rok	313 000
P2	Gaz płynny LPG	Mg/rok	2
P3	Energia elektryczna zakupiona z zewnątrz	MWh/rok	1 500
Proces cynkowania			
P4	Odtłuszczanie chemiczne	Mg/rok	4,5
P5	Odtłuszczanie elektrolityczne	Mg/rok	4
P6	Kwas solny	Mg/rok	20
P7	Wodorotlenek sodu + roztwór wodny 30%	Mg/rok	20,5
P8	Cynk (kule)	Mg/rok	18
P9	Kwas azotowy	Mg/rok	5
P10	Cynkowanie alkaliczne – dodatki	Mg/rok	9,5
P11	Pasywacja grubo - powłokowa	Mg/rok	2,5
P12	Pasywacja żółta	Mg/rok	2,5
P13	Pasywacja transparentna ZnNi	Mg/rok	2,5
P14	Inhibitory do pasywacji	Mg/rok	0,35
P15	Uszczelniacz	Mg/rok	1,5
P16	Kwas siarkowy	Mg/rok	5,8
P17	Cynkowanie stopowe	Mg/rok	23,6
P18	Związek emulgujący tłuszcze	Mg/rok	0,5
P19	Reduktor tlenowy	Mg/rok	0,02
Anodowanie			
P20	Kwas azotowy	Mg/rok	2
P21	Kwas siarkowy	Mg/rok	5
P22	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	1,5
P23	Preparat Steinex 22	Mg/rok	0,8
P24	Odtłuszczanie alkaliczne	Mg/rok	1,8
P25	Dekapowanie, dodatki	Mg/rok	0,5
P26	Dodatki do anodowania	Mg/rok	1,5
P27	Barwienie aluminium	Mg/rok	0,3
P28	Środki do uszczelniania	Mg/rok	1,1
P29	Korektory pH, kwas octowy, trzywodny octan sodu, siarczek sodowy	Mg/rok	0,4
Podczyszczalnia ścieków			

P30	Kwas siarkowy	Mg/rok	8
P25	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	8
P26	Wapno	Mg/rok	10
27P	Koagulanty i flokulanty	Mg/rok	4,1
Laboratorium zakładowe			
P28	Odczynniki chemiczne	Mg/rok	0,4

”
I.15. Punkt VI.1.5. otrzymuje brzmienie:

„**VI.1.5. Kontrola pracy neutralizatora ścieków galwanicznych.** Po zakończonej neutralizacji i sedymentacji ścieków, a przed zrzutem do kanalizacji zewnętrznej zostanie pobrana próba ścieków do badań na zawartość: cynk, żelazo, aluminium, chlorki, fosforany, chrom ogólny, chromiany, jony amonowe, azotyny, siarczany, nikiel, odczyn. Kontrola laboratoryjna będzie prowadzona dla każdego zrzutu do kanalizacji zewnętrznej (po modernizacji podczyszczalni tj. po 30.09.2022r. kontrola laboratoryjna będzie prowadzona 3 razy w tygodniu przed zrzutem do kanalizacji zewnętrznej). Ponadto 2-krotnie w ciągu roku będzie prowadzona kontrola jakości odprowadzonych ścieków przez akredytowane laboratorium zewnętrzne.”

I.16. W punkcie VI.2. dotyczącym monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji punkty VI.2.1., VI.2.2. i VI.2.4. otrzymują brzmienie:

„**VI.2.1.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza z instalacji zamontowane będą na emitorze E – 2.

VI.2.2. W terminie **do dnia 22.03.2022r.** zostanie zamontowane stanowisko do pomiaru wielkości emisji na emitorze E – 1.”

„**VI.2.4.** Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów – zgodnie z tabelą nr 13.

Tabela 13

L.p.	Oznaczenie emitora	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
1.	E - 1	co najmniej raz w roku	chlorowodór, cynk, nikiel, chrom, dwutlenek azotu, pył ogółem
2.	E - 2	co najmniej raz w roku	kwas siarkowy, kwas octowy

”

I.17. W punkcie VI.3. dotyczącym monitoringu poboru wody i odprowadzanych ścieków punkt VI.3.4. otrzymuje brzmienie:

„**VI.3.4.** Monitoring w zakresie stanu i jakości ścieków będzie prowadzony dla ścieków przemysłowych dwa razy w roku, pobór próby przed zrzutem do kanalizacji sanitarnej; punkt poboru z pierwszej studzienki po neutralizatorze (po modernizacji podczyszczalni tj. po 30.09.2022r. w przypadku braku możliwości poboru z pierwszej studzienki, pobór będzie prowadzony bezpośrednio w zbiornikach kontrolnych (2szt. – ZK1 i ZK2), do których trafiają ścieki podczyszczone przed zrzutem do kanalizacji), zakres analiz laboratoryjnych: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, indeks fenolowy, węglowodory ropopochodne, cynk, chrom ogólny, chrom⁺⁶, nikiel. Pobór

prób ścieków będzie prowadzony przez firmę posiadającą wdrożony system jakości laboratorium lub akredytacji.”

I.18. W punkcie VI.6. określającym 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, punkt VI.6.5. otrzymuje brzmienie:

„**VI.6.5.** W ramach modernizacji oczyszczalni (zakończenie modernizacji 30.09.2022r.) zostaną wykonane tace ociekowe (wychwytowe) na poziomie oczyszczalni (w piwnicy) oraz zostaną wstawione zbiorniki (3szt.), do których spływać będą zrzuty z całej linii w razie awarii. W przypadku rozszczelnienia wanny z cynkiem ZnNi lub z pasywacją kąpiele będzie można również przepompować na zbiorniki awaryjne, a następnie będą mogły być rozprowadzone po oczyszczalni lub z powrotem na linię. Ponadto wykonane zostaną tace wychwytowych:

- taca wychwytowa pod zbiornikami w budynku pras,
- taca wychwytowa z konstrukcją pod paletopojemniki.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 12.04.2023r. (data wpływu 14.04.2023r.), ostatnie uzupełnienie z dnia 23.10.2023r. znak A.00.01/WF-314/2023 (data wpływu 25.10.2023r.) AUTOMET GROUP Sp. j., ul. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok (REGON 180192379, NIP 6871859711) wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego - decyzji znak OS-I.7222.81.1.2020.AC z dnia 16.06.2021r. Marszałka Województwa Podkarpackiego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, w obiekcie przy ul. Lipińskiego 109 w Sanoku.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 257/2023.

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

Spółka będzie prowadziła eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali, 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 (instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³).

Prowadzenie tego typu instalacji wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnieniu 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. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania i zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 08.05.2023r. (data wpływu 10.05.2023r.) znak A.00.01/WF-152/2023 Spółka przesłała operat przeciwpożarowy z października 2020r. wraz postanowieniem znak PRZ.5595.42.2020 z dnia 02.11.2020r. wyjaśniając, że jest on aktualny.

Kolejnym pismem z dnia 09.05.2023r. (data wpływu 12.05.2023r.) znak A.00.01/WF-154/2023 Spółka przesłała uzupełnienie do wniosku dotyczące danych z wyników pomiarów emisji zanieczyszczeń z emitora E1 – cynkowanie, które wykazały wyższe stężenie od przyjętych we wniosku podstawowym dla substancji: pył ogółem, chlorowodór, nikiel i chrom. Ponadto zarządzający instalacją wskazał, że w 2022r. obciążenie linii wynosiło około 40%, a tym samym natężenie przepływu gazów było o około 60% mniejsze od pełnej zdolności produkcyjnej linii cynkowania. Dane te wpływają na wielkość emisji. Jednocześnie wskazano, że instalacja została oddana do eksploatacji 31.03.2022r.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersję elektroniczną wniosku przesłano do Ministra Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w trybie art. 16 ustawy z dn. 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Zawiadomieniem z dnia 10.05.2023r. znak OS-I.7222.60.2.2023.AC poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie zmiany decyzji - pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Stosownie do wymogów art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska w prowadzonym postępowaniu organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Ogłoszeniem z dnia 11.05.2023r., znak OS-I.7222.60.2.2023.AC, podano do publicznej wiadomości informację o wniosku, wskazano organ właściwy do wydania decyzji, 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. 18.05.2023r.-16.06.2023r.) na tablicy ogłoszeń władającego instalacją, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Sanoka oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem (kolejnymi uzupełnieniami) zarządzającego instalacją w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, że przedłożona dokumentacja nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 22.09.2023r. wezwano spółkę do uzupełnienia wniosku polegającą zweryfikowaniu i przedstawieniu jednoznacznej propozycji dopuszczalnej emisji rocznej z instalacji z uwzględnieniem emisji chwilowej (określonej w kg/h) oraz czasu pracy emitatorów.

Pismem znak A.00.01/WF/590/2023 z dnia 21.09.2023r. (data wpływu 26.09.2023r.) Automet Group Sp.j. przesłała dodatkowe wyjaśnienia i sprostowania do wniosku (m.in. dotyczące: parametrów technicznych linii galwanicznej, zmiany terminu modernizacji instalacji do anodowania i podczyszczalni ścieków (z 31.06.2023r. na 29.02.2024r.) oraz sprostowania pierwotnie planowanego terminu modernizacji podczyszczalni (z 31.10.2021r. na 30.09.2022r.) i terminu zakończenia montażu króćców (z 31.10.2021r. na 22.03.2022r.), korekty (podanych we wniosku) pojemności wanień procesowych .

W dniu 09.10.2023r. wpłynęło pismo /z dnia 28.09.2023r./ (odpowiedź na postanowienie z dnia 22.09.2023r.) z propozycją dopuszczalnej emisji rocznej z instalacji z uwzględnieniem emisji chwilowej (w kg/h) i czasu pracy emitatorów.

Pismem znak A.00.01./WF-307/2023/AS z dnia 16.10.2023r. (data wpływu 18.10.2023r.) Spółka wystąpiła o dokonanie kolejnych zmian w punktach I.2.1.12, I.2.1.14., I.2.1.17.3., II.2.1.1. decyzji oraz przestała pozwolenie wodnoprawne - decyzję znak RZ.RUZ.4210.52.2023.JM z dnia 29 września 2023r.

W związku z powyższym mając na uwadze skomplikowany charakter sprawy i konieczność dokonania kolejnej analizy zawiadomieniem znak OS-I.7222.60.2.2023.AC z dnia 19.10.2023r. wydłużono termin załatwienia sprawy (rozpatrzenia wniosku) do dnia 20.11.2023r.

Kolejnymi pismami: znak A.00.01/WF-313/2023 z dnia 19.10.2023r. (data wpływu 23.10.2023r.) oraz znak A.00.01/WF-314/2023 z dnia 23.10.2023r. (data wpływu 25.10.2023r.) Automet Group Sp.j. przedłożyła dodatkowe wyjaśnienia i sprostowania (m.in. wynikające z ponownego przeliczenia i ustalenia dopuszczalnej wielkości emisji rocznej).

Po analizie przedłożonego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przeprowadzając postępowanie w sprawie organ oparł się na dotychczas zgromadzonej dokumentacji, tj. :

- wniosku z dnia z dnia 12.04.2023r. (data wpływu 14.04.2023r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- uzupełnienia do wniosku z dnia 08.05.2023r. (data wpływu 10.05.2023r.),
- uzupełnianie do wniosku z dnia 09.05.2023r. (data wpływu 12.05.2023r.),
- uzupełnianie do wniosku z dnia 21.09.2023r. (data wpływu 26.09.2023r.),
- uzupełnianie do wniosku z dnia 28.09.2023r. (data wpływu 09.10.2023r.),
- uzupełnianie do wniosku z dnia 16.10.2023r. (data wpływu 18.10.2023r.),
- uzupełnianie do wniosku z dnia 19.10.2023r. (data wpływu 23.10.2023r.),
- uzupełnianie do wniosku z dnia 23.10.2023r. (data wpływu 25.10.2023r.).

Prowadzone na terenie Zakładu – galwanizerni w Sanoku przy ul. Lipińskiego 109 procesy technologiczne objęte niniejszą decyzją, powodować będą emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne), zużycie wody (dostarczonej z sieci zewnętrznej), powstawanie ścieków przemysłowych.

W przesłanych materiałach zarządzający instalacją wyjaśnił, że z niezależnych od firmy okoliczności w zakresie terminów dostaw materiałów oraz wydłużenia harmonogramu prac montażowych na 2024r., nie została zakończona modernizacja linii do anodowania oraz podczyszczalni ścieków w pierwotnie wskazanych terminach tj. 31.10.2021r. , a następnie 30.06.2023r.

W związku z powyższym przychylnono się do wniosku Automet Group Sp.j. i w decyzji wprowadzono nowy termin ukończenia modernizacji linii do anodowania oraz podczyszczalni ścieków tj. do 29.02.2024r. (**pkt I.2.1.17.2. decyzji**).

Jednocześnie wskazano, że pierwszy etap modernizacji podczyszczalni ścieków oraz linii do anodowania został zakończony w terminie do 30.09.2022r., a tym samym, zgodnie z wnioskiem zarządzającego, w decyzji dokonano zmian:

- zwiększono łączną pojemność wanień procesowych z 80,82 m³ na 88,61 m³ (zmieniła się pojemność wanień procesowych linii do anodowania z 22,21 m³ na 30,00 m³) (**pkt I.1. decyzji**),
- wprowadzono zmiany na linii do anodowania (m.in. zwiększono ilość wanień procesowych, uszczegółowiono zapisy dotyczące płuczek, prostowników, grzałek, chłodzenia wanny do anodowania wodą w obiegu, wentylacji /likwidacja E-3/) (**pkt I.2.1.1. decyzji**),
- zmieniono termin zakończenia modernizacji podczyszczalni (**pkt I.2.1.3., I.2.1.12., I.2.1.14., I.2.1.17.2., I.2.1.17.3., III.3.2.11., VI.1.5., VI.3.4., VI.6.5. decyzji**),
- doprecyzowano parametry wyparki podciśnieniowej poprzez wskazanie, że zużycie energii wynosi 0,14 kW/l (w przeliczeniu na wodę) (**punkt I.2.1.14. decyzji**),
- wskazano, że dotychczasowy neutralizator ścieków galwanicznych składający się z 9 komór po 30.09.2022r. został wyłączony z użytkowania jako podczyszczalnie ścieków oraz wprowadzono nowy opis „zbiorników magazynowych w piwnicy budynku” (**punkt I.2.1.14. decyzji**), co jest wynikiem wykonania nowej zautomatyzowanej podczyszczalni (prace związane z montażem i uruchomieniem

zostały zakończone do 30.09.2022r.) oraz planowanej dalszej jej rozbudowy (o dodatkowe zbiorniki wraz z osprzętem na ścieki z procesu anodowania), a także modernizacji anodowni,

- uszczegółowiono opis poszczególnych etapów procesu anodowania wraz z procesami pomocniczymi, jaki będzie po modernizacji tj. po 29.02.2023r. (zwiększono liczbę wanien z 8 do 13) (**punkt I.2.1.17.2. decyzji**),
- w punkcie **I.2.1.17.3.** opisano podczyszczalnię ścieków - neutralizator ścieków galwanicznych po modernizacji zakończonej 30.09.2022r. oraz wskazano, jak będzie wyglądała po 29.02.2024r., tj. po planowanej rozbudowie.

Linia do cynkowania pozostaje bez zmian.

Zarządzający instalacją wskazał we wniosku, że modernizacja procesów anodowania i dodatkowe zbiorniki w podczyszczalni ścieków nie wprowadzą dodatkowych źródeł emisji hałasu w porównaniu z dotychczas istniejącymi. Ponadto zazaczył, że po modernizacji anodowni i podczyszczalni ścieków, która ma zostać sfinalizowana do 29.02.2024r., oraz zmodernizowaniu procesów anodowania sposób neutralizacji ścieków nie ulegnie zasadniczym zmianom, ponieważ zostaną dodane dodatkowe zbiorniki na koncentraty i popłuczyny z procesu anodowania.

W galwanizerni powstają ścieki socjalno-bytowe oraz ścieki technologiczne związane z procesem cynkowania i anodowania oraz obsługą laboratorium.

Decyzją z dnia 29.09.2023r. znak RZ.RUZ.4210.52.2023.JM Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie udzielił dla zakładu Automet Group Sp.j. w Sanoku pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Sanockiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego pochodzącego z instalacji galwanizerni AUTOMET GROUP Sp.j. w Sanoku. W ww pozwoleniu określono dopuszczalną ilość ścieków przemysłowych oraz dopuszczalne stężenie zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. Pozwolenie zostało udzielone na okres nie dłuższy niż 4 lata, liczony od dnia, w którym decyzja stała się ostateczna. Jednocześnie zobowiązano Spółkę do prowadzenia systematycznych pomiarów ilości i jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Sanockiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. (SPGK Sp. z o.o.). Pomiar ilości ścieków przemysłowych będzie się odbywał na podstawie pomiaru ilości pobieranej wody z sieci miejskiej za pomocą dwóch głównych wodomierzy, z częstotliwością odczytu co najmniej 1 raz na miesiąc, a wskazanie wodomierza stanowić będzie 100% ilości wprowadzanych do kanalizacji SPGK Sp. z o.o. ścieków przemysłowych.

Pomiar jakości ścieków będzie się odbywał w miejscu reprezentatywnym tj. w studziencie kanalizacyjnej zlokalizowanej na działce o nr ewid. 2854/118 lub w przypadku braku możliwości pomiaru w ww studziencie, pobór w zbiornikach kontrolnych ZK1, tj. zbiornik końcowy ścieków po cynkowaniu alkalicznym znajdujący się w piwnicy i ZK2, tj. zbiornik końcowy ścieków po cynkowaniu ZnNi znajdujący się w budynku pras, z częstotliwością 2 razy na rok. Zarządzający instalacją został

również zobowiązany do utrzymania w dobrym stanie technicznym, przeprowadzania na bieżąco konserwacji wszystkich urządzeń związanych z oczyszczaniem ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych SPGK Sp. z o.o., a także do przeprowadzania co najmniej raz w roku przeglądu eksploatacyjnego.

Zakład posiada aktualną umowę nr ZWK.4412.4.1.2023 z dnia 14.02.2023r. obejmującą zobowiązanie do odbioru ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, zawartą z właścicielem urządzeń kanalizacyjnych SPGK Sp. z o.o.

Mając na uwadze ww pozwolenie wodnoprawne, przeprowadzoną modernizację oraz planowane kolejne zmiany przychylnie się do wniosku zarządzającego instalacją i w pozwoleniu zintegrowanym zwiększono dopuszczalną ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do systemu kanalizacji zbiorczej miasta Sanoka w **(punkt II.2.1.1.)** oraz zmniejszono max szacowanego przepływu ścieków popłucznych podczas pracy linii galwanicznych z 7,4 m³ /h na do 4,2 m³ /h. **(pkt I.2.1.12. decyzji)**. We wniosku oświadczono, że dopuszczalny stan i skład ścieków oraz pozostałe ustalenia ujęte w pozwoleniu pozostają bez zmian.

Zarządzający instalacją wystąpił o zmianę decyzji znak OS-I.7222.81.1.2020.AC z dnia 16.06.2021r. w zakresie zwiększenia wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji w oparciu o pomiary emisji (we wniosku wyjaśniono, że wystąpiła rozbieżność między emisją przyjęta we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego a zamierzoną, dla linii cynkowania wykonano pomiary w obciążeniu linii około 40%, a ich analiza wskazała, że zostały przyjęte zaniżone wartości stężeń zanieczyszczeń w odprowadzanych gazach odlotowych). W pierwotnym wniosku oparto się na założeniach, które okazały się nieodpowiednie dla przedmiotowej instalacji. Przyjęto wówczas poziomy emisji wynikające z dokumentów referencyjnych jednak jako emisje z procesu a nie na emitorze wobec czego uwzględniono redukcję na urządzeniu ochrony powietrza tj. około 99%.

Tło załączone do wniosku nie wykazuje przekroczeń dopuszczalnych poziomów poszczególnych zanieczyszczeń, w tym w szczególności dla pyłu zawieszonego PM 2,5 wynosi 14 µg/m³. W ramach modernizacji procesów anodowania zlikwidowano emitor E-3 (odprowadzający kwas siarkowy z linii anodowania).

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przyjęto poziomy emisji niższe od dolnej granicy poziomów emisji wynikających z dokumentów referencyjnych. Prawidłowo obliczono emisję biorąc pod uwagę maksymalny przepływ gazów odlotowych.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza z instalacji nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2021r., poz. 845) oraz nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. nr 16, poz. 87). Na instalacji zastosowano

urządzenia zapobiegające emisji pyłów i gazów dla wszystkich istotnych źródeł emisji z linii cynkowania.

W związku z powyższym przychylnie się do wniosku zarządzającego instalacją i wprowadzono zmiany w:

- pkt II.1.1. tabela 1 określająca maksymalną dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wyrażoną w kg/h oraz
- pkt II.1.2. tabela 2 maksymalna dopuszczalna emisja roczna,
- pkt III.1.1. tabela 6 miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza (usunięto emitor E-3),
- pkt III.1.2. tabela 7 dotycząca środków technicznych ograniczających emisję substancji zanieczyszczających do powietrza (usunięto emitor E-3 oraz dodano poziom skuteczności eksploatacyjnej skrubera min. 95%, pierwotnie podana była nominalna skuteczność redukcji zanieczyszczeń 99,5%).

W związku z przeprowadzoną modernizacją na instalacji na wniosek Automet Group Sp.j. dokonano:

- zwiększenia całkowitego zużycia wody w ciągu roku oraz ilości wody przeznaczonej na potrzeby procesów galwanicznych (pkt III.2.1. tabela 8),
- zmiany rodzaju i maksymalnej ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw (pkt IV tabela 12),
- w punkcie VI.2.1. usunięto emitor E-3;
- w punkcie VI.2.2. zmieniono termin, montażu stanowiska do pomiaru wielkości emisji na emitorze E-1 (w decyzji znak OS-I.7222.81.1.2020.AC z dnia 16.06.2021r. nałożono obowiązek montażu stanowiska do pomiaru wielkości emisji na emitorze E – 1 w terminie do dnia 31.10.2021r., termin ten zmieniono na 22.03.2022r. - jak wyjaśnił wnioskodawca opóźnienie w montażu króćca pomiarowego wynikało z działań dostawcy linii do cynkowania),
- w tabeli 13 (pkt VI.2.4.) usunięto emitor E-3 oraz zmieniono zakres pomiarów dla emitora E-2 (dodano kwas octowy),
- w punkcie VI.3.4. wskazano, że w przypadku braku możliwości poboru prób ścieków przemysłowych z pierwszej studzienki, pobór prób będzie prowadzony bezpośrednio w zbiornikach kontrolnych (ZK1 i ZK2).

Modernizacja procesów anodowania i dodatkowe zbiorniki w podczyszczalni ścieków nie wprowadzą dodatkowych źródeł emisji hałasu w porównaniu z istniejącymi. Określony w decyzji znak OS-I.7222.81.1.2020.AC z dnia 16.06.2021r. rodzaj i ilość wytwarzanych odpadów nie ulegnie zmianie.

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

1. Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z 24 listopada 2010 roku w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola),

2. Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniek w obróbce powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych (Reference Document on Best Available Techniques for Surface Treatment of Metals and Plastics)
3. Dokument Referencyjny Najlepszej Dostępnej Techniki dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia (Reference Document on Best Available Techniques in the Industrial Cooling Systems)
4. Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniek w zakresie ogólnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring)
5. Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Techniek w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage)
6. Ogólne wytyczne najlepszej dostępnej techniki. Poradnik dla prowadzących instalacje dla których nie opracowano wytycznych branżowych, (General Sector Guidance Note IPPC SO.01) Environment Agency

oraz

1. Przewodnik w zakresie najlepszych dostępnych technik (NDT). Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych – opracowany przez Instytut Mechaniki Precyzyjnej Warszawa w styczniu 2009 r.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT).

Wymogi najlepszych dostępnych technik określone dokumentami referencyjnymi	Rozwiązania stosowane w galwanizerni w Sanoku przy ul. Lipińskiego 109
<p>Zalecenia BAT w zakresie zarządzania środowiskowego obejmują:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) wdrożenie i stosowanie Systemu Zarządzania Środowiskowego, który obejmuje następujące zagadnienia: <ul style="list-style-type: none"> • opracowanie polityki środowiskowej dla instalacji przez kierownictwo wyższego szczebla, • planowanie i ustanowienie niezbędnych procedur, • wdrożenie procedur, zwracając szczególną uwagę na: <ul style="list-style-type: none"> - strukturę i odpowiedzialność, - szkolenie, świadomość i kompetencje, - komunikację, - zaangażowanie pracowników, - dokumentację, - efektywność kontroli procesu, - programów konserwacji, - gotowość reagowania w nagłych przypadkach, - dbałość o przestrzeganie przepisów w zakresie ochrony środowiska, • kontrolowanie wykonania i podejmowania działań korygujących. 	<ul style="list-style-type: none"> - w galwanizerni wdrożono System Zarządzania Jakością wg ISO 9001:2015 oraz System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015, (certyfikat Nr JS-254/3/2021), - najwyższe kierownictwo zdefiniuje politykę środowiskową dla galwanizerni, - przestrzegane będą procedury technologiczne, magazynowania surowców i materiałów, gospodarki odpadami, - prowadzone będą systematyczne szkolenia pracowników, - na bieżąco będą wdrażane działania korygujące, jeśli taka potrzeba wyniknie z wyników pomiarów.

<p>Na etapie projektowania, budowy i eksploatacji instalacji wdrożenie 3- stopniowego planu zintegrowanego zapobiegania emisjom:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stopień 1 – ustalić właściwe rozmiary i parametry instalacji, stosować odpowiednią ochronę obszarów w miejscach o podwyższonym ryzyku, zapewnić stabilność liniom procesowym i stosowanym komponentom (także urządzeń stosowanych czasowo), - stopień 2 – zbiorniki magazynowe zawierające substancje niebezpieczne – płaszcz podwójny i/lub otacowanie, zbiorniki procesowe – otacowanie, dostosowanie pojemności zbiorników do objętości przepompowywanych kąpieli, wdrożenie procedur identyfikacji i likwidacji wycieków, - stopień 3 – przeprowadzanie regularnych kontroli instalacji, opracowanie właściwych planów zapobiegania awariom. 	<p>Zintegrowane zapobieganie emisjom obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - będzie prowadzony automatyczny układ kontroli pracy instalacji, z ustalonym czasem trwania operacji z góry założony dla poszczególnych wanien, - będą zastosowane urządzenia spełniające wymogi materiałowe, zasady obsługi, przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy, - zostaną zastosowane wewnętrzne procedury gotowości reagowania na awarie, - zostanie wdrożony kompletny zestaw instrukcji stanowiskowych, procedur BHP i postępowania w czasie ewentualnych awarii, - ściany, sufity i podłogi będą chemoodporne i łatwo zmywalne, - zostaną zbilansowane pojemności wanien i zbiorników do ilości surowców/kąpieli wymaganych w procesie, - ustalony zostanie plan przeglądów i remontów instalacji.
<p>Zalecenia BAT w zakresie postępowania z chemikaliami oraz obrabianymi materiałami obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - osobne magazynowanie kwasów i zasad, - unikanie zagrożeń pożarowych poprzez magazynowanie osobno substancji palnych i utleniaczy, - minimalizowanie ryzyka wycieków i zanieczyszczenia gruntu, ograniczanie ryzyka korozji, - skrócenie okresu przechowywania, - kontrolowanie żrących właściwości atmosfery w magazynie poprzez kontrolę jej wilgotności, temperatury i składu, - wykorzystanie warstwy antykorozyjnej lub opakowań chroniących przed korozją. 	<p>Firma posiada instrukcję magazynowania substancji chemicznych obejmującą:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przechowywanie substancji chemicznych tak, żeby nie doprowadzać do interakcji gromadzonych materiałów, - magazynowanie substancji odbywa się w systemach magazynowych dostosowanych do charakteru przechowywanych substancji, co eliminuje również ich korozję, - zastosowanie wysokiej jakości materiałów posadzkowych w hali produkcyjnej oraz utrzymanie posadzki w czystości i porządku pozwala na skuteczne zabezpieczenie środowiska hydrogeologicznego przed ewentualnymi skutkami rozlewów awaryjnych.
<p>Sytuacje awaryjne:</p> <ul style="list-style-type: none"> - plany zapobiegania awariom, - procedury awaryjne likwidacji plam olejów i chemikaliów, kontrole instalacji, - wytyczne gospodarowania odpadami, - zapewnienie właściwego sprzętu i stosowanie „dobrej praktyki”, - przeszkolenie pracowników w zakresie problemów środowiskowych oraz procedur postępowania w czasie wycieków i awarii. 	<p>Opracowano procedury postępowania w sytuacjach awaryjnych uwzględniające:</p> <ul style="list-style-type: none"> - identyfikację miejsc narażonych na wystąpienie awarii w rejestrze zagrożeń i potencjalnych sytuacji awaryjnych, - procedury kontroli pracy instalacji, - określenie warunków usuwania skutków ewentualnych awarii, - wskazanie osób odpowiedzialnych za przeprowadzenie działań, - szkolenie wszystkich pracowników w zakresie postępowania na wypadek awarii i zagadnień środowiskowych
<p>Optymalizacja działania instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontrola i monitorowanie zużycia – prądu elektrycznego, gazu, LPG i innych paliw oraz 	<p>Prowadzone działania to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - automatycznie sterowana linia galwaniczna,

<p>wody, z określeniem wskaźników zużycia (np. na jednostkę produktu),</p> <ul style="list-style-type: none"> – poprzez ustalenie i stosowanie porównawczych wartości wskaźnikowych, tzw. „benchmarks” zużycia energii, wody i surowców (np. na m² pokrywanej powierzchni), – minimalizacja braków – do osiągnięcia poprzez stosowanie odpowiednich procedur i specyfikacji procesów oraz kontroli jakości. 	<ul style="list-style-type: none"> – zużycie wody i energii kontrolowane jest systematycznie na podstawie odczytu wodomierza, licznika energii, z uwzględnieniem faktur oraz metodą obliczeniową na m² pokrywanej powierzchni, – kontrola jakości na podstawie procedur systemów zarządzania, – obliczone zostaną wskaźniki zużycia w procesie technologicznym po zakończonym okresie rozruchu procesu anodowania.
<p>Mieszanie kąpeli procesowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> – właściwy dobór zawieszek i sposobu eksploatacji linii, – zapewnienie przepływu kąpeli w wannie lub ruchu detali, – mieszanie kąpeli w czasie pracy – najczęściej stosuje się mieszanie sprężonym powietrzem o zredukowanym ciśnieniu – w celu utrzymania stałego stężenia kąpeli w całej wannie, zapewnienia równomiernego dostępu kąpeli do części pokrywanego wyrobu, tam gdzie konieczne jest odprowadzenie powstających gazów, – nie jest zalecane stosowanie w/w sposobu: (1) do mieszania gorących kąpeli w przypadku gdy powoduje to wzrost emisji do powietrza, (2) do mieszania kąpeli cyjankowych, gdy powoduje to powstawanie węglanów, (3) gdy powoduje to wzrost zużycia energii. 	<p>W linii zastosowane zostały 3 rodzaje mieszania kąpeli w zależności od składu kąpeli w wannie</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) mieszanie turbulencyjne - system mieszania zwężkami Venturiego. System stosowany w wannach do cynkowania na zawieszkach i w bębnach, do procesu ZnNi oraz pasywacji. 2) mieszanie sprężonym powietrzem wentylatorem boczno-kanalowym z akcesoriami, zostało zastosowane w pozostałych wannach, a zwłaszcza w płuczkach; nie powoduje wzrostu emisji gazów do atmosfery, 3) mieszadła mechaniczne z napędem elektrycznym – w stacjach rozpuszczania Zn i Zn/Ni
<p>Ograniczanie lub eliminacja użycia EDTA:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zastąpienie EDTA i innych silnych zw. chelatujących w kąpielach odtłuszczających, kąpielach ściągających powłoki substancjami biodegradowalnymi jak min: kwas cytrynowy, kwas winylowy i kwas glukozowy. – tam gdzie niemożliwe jest zastąpienie EDTA, zapewnienie oczyszczania ścieków do właściwych standardów, 	<p>Nie będzie stosowany</p>
<p>Ograniczanie lub eliminacja użycia PFOS (sulfonianu perfluorookanu):</p> <ul style="list-style-type: none"> – ze względu na brak substytutów dla PFOS używanego w postaci mgły lub aerozolu lub jako środek powierzchniowo – czynny, należy stosować techniki: zamykania procesów, ograniczanie wmywania PFOS z kąpeli, kontrola emisji do powietrza 	<p>PFOS nie będzie stosowany w instalacji, stosowane będą środki biodegradowalne</p>
<p>Ograniczanie lub eliminacja użycia cyjanków:</p> <ul style="list-style-type: none"> – tam gdzie nie można zastąpić – zamykanie procesów gdzie stosowane są cyjanki (zamknięte obiegi materiałowe), – zastępowanie cyjanków miedzi – fluoroboranem, siarczanami, chloranami – z wyjątkiem pokrywania stali oraz stopów cynku i aluminium, 	<p>Cyjanki nie będą stosowane</p>

<p>– zastępowanie cyjanków cynku – kwaśnymi kąpielami cynkowymi lub kąpielami alkalicznymi bezcyjnakowymi – tam gdzie to możliwe i nie wpłynie na jakość i właściwości powłoki.</p>	
<p>Ograniczanie lub eliminacja użycia chromu (VI): – stosowanie chromu (III) dla powłok, tam gdzie nie jest wymagana wysoka odporność antykorozyjna (powlekanie dekoracyjne) lub na podwarstwie niklowej, – stosowanie chromu (VI) w roztworach rozcieńczonych zamiast stężonych,</p>	<p>W instalacji stosowany będzie chrom III do pasywacji</p>
<p>Odtłuszczenie:</p> <ul style="list-style-type: none"> – tam, gdzie pojawia się nadmiar oleju, usuwanie metodami fizycznymi (odwirowanie, wycieranie), – stosowanie odtłuszczenia wodorocieńczalnego – rezygnacja ze stosowania rozpuszczalników chlorowcowanych, zastępowanie odtłuszczeniem wodnym lub niefluorowanymi rozpuszczalnikami organicznymi, zastępowanie rozpuszczalników organicznych innymi technikami (tam gdzie to możliwe), – stosowanie innych rodzajów odtłuszczenia – ultradźwiękowego, elektrochemicznego, – substancje rakotwórcze dotychczas powszechnie stosowane nie powinny wchodzić w skład dodatków (modyfikatorów) nie mogą też być dodawane do węglowodorów fluorowcowanych, <p>Nie jest techniką BAT – stosowanie cyjanków do odtłuszczenia, w przypadku gdy instalacja jest zamknięta, poza otworami wentylacyjnymi na gazy odlotowe, powinna być uszczelniona ze wszystkich stron.</p>	<p>Techniki odtłuszczenia obejmują procesy w kąpielach wodnych:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odtłuszczenie chemiczne – prowadzone w kąpeli alkalicznej na zimno lub na gorąco, – odtłuszczenie elektrochemiczne – prowadzone w myjce z dodatkiem preparatów ,wspomagających i przedłużających trwałość kąpeli, – stosowane są filtry wyłapujące substancje ropopochodne, – nie będą stosowane cyjanki do odtłuszczenia, – stosowane dodatki i modyfikatory nie są związkami zaliczonymi do substancji o działaniu rakotwórczym. <p>Instalacja nie jest hermetyzowana, wszystkie wanny (poza płuczkami wodnymi) wyposażone są w odciągi oparów.</p>
<p>Powszechnie stosowane techniki przedłużające żywność kąpeli odtłuszczających są: filtracja, separacja mechaniczna, grawitacyjna, odtłuszczenie emulsyjne, separacja statyczna, odwirowywanie kąpeli odtłuszczających, filtracja membranowa, techniki wielostopniowe (kombinacja technik j.w.), odtłuszczenie elektrolityczne, systemy kaskadowe i ponowne użycie, regeneracja (metodą ultra- lub mikro-filtracji).</p> <p>Podstawowymi technikami przedłużającymi żywność kąpeli jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zawracanie kąpeli, – zamknięte obiegi materiałowe, – kontrola parametrów krytycznych procesu, – usuwanie zanieczyszczeń z kąpeli do wartości dopuszczalnych, <p>oraz:</p>	<p>BAT dla technik przedłużających trwałość kąpeli odtłuszczających będzie stosowane:</p> <ul style="list-style-type: none"> – kontrolę składu kąpeli roboczych, – zawracanie wód procesowych, – wykorzystanie płuczek do przygotowania świeżej kąpeli na niektórych wannach, – stałe uzupełnianie kąpeli jej składnikami. <p>Spośród technik przedłużających trwałość kąpeli procesowych stosuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ciągłą filtrację, która jest podstawowym procesem konserwacji kąpeli, – uzupełnianie składników kąpeli w zależności od wyników analizy kontrolnej kąpeli, – własne laboratorium z wykształconą kadrą doświadczonych technologów chemicznych i kontrolerów jakości pozwoli na ciągłe nadzorowanie procesu.

<p>– powszechnie stosowane techniki przedłużające żywołność kąpeli procesowych: filtracja, separacja mechaniczna, filtracja na węglu aktywnym, elektrodializa, regeneracja kwasu siarkowego po anodowaniu, krystalizacja, wymiana jonowa, elektroliza.</p>	
<p>Anodowanie: - odzysk ciepła z kąpeli, - odzysk substancji trawiącej – w przypadku dużego zużycia kwasu, gdy nie są stosowane inhibitory reakcji, Stosowanie zamkniętych obiegów wód płuczających nie jest zasadą BAT, gdy do regeneracji wymienników jonowych stosuje się substancje stwarzające podobne zagrożenie dla środowiska.</p>	<p>Stosowane procedury: – wykorzystanie wody z chłodzenia do płuczki, – stosowanie odzysku kwasu trawiącego nie jest stosowane ze względu na trwałość mieszanin procesowych oraz technologię wspólnego oczyszczania ścieków kwaśnych i alkalicznych. – odzysk ciepła nie jest stosowany ze względu na przyjęty układ wentylacji.</p>
<p>Efektywność energetyczna: – stosowanie urządzeń elektrycznych o wysokiej sprawności ($\cos \varphi > 0,95$), – redukcja spadków napięcia pomiędzy przewodnikiem, a przyłączem poprzez utrzymywanie blisko siebie prostowników i anod, – stosowanie chłodzenia wodą tam gdzie chłodzenie powietrzem jest niewystarczające, – stała kontrola anod, prostowników i przyłączy, – zwiększenie przewodzenia roztworów procesowych przy użyciu dodatkowych substancji oraz poprzez konserwację roztworów, – regularną konserwację prostowników i łączy (szyn) w systemie elektrycznym.</p>	<p>Efektywność energetyczna obejmuje: – oszczędność energii ogrzewania hali przez użycie ciepła odzyskowego z wyparki, – użycie energooszczędnych wysokoczęstotliwościowych prostowników, – prowadzona jest automatyczna regulacja napięcia prądu oraz innych parametrów (np. gęstość prądu) związanych z dostarczaniem prądu stałego do urządzeń galwanizerskich, co pozwala sterować zużyciem energii, – właściwą, optymalną pracę układów elektrycznych linii zapewnia automatyczny układ kontroli parametrów procesowych, – harmonogram okresowych przeglądów i konserwacji urządzeń.</p>
<p>Ciepło: – kontrola i monitoring temperatury dla optymalizacji procesu, – zastosowanie czujników automatycznych – w zbiornikach, tam gdzie może to być zasadne, ze względu na rodzaj stosowanych materiałów. Redukcja strat ciepła: – optymalizacja składu kąpeli procesowych, celem minimalizacji zapotrzebowania ciepła, – poszukiwanie możliwości odzysku ciepła z procesu, – izolacja zbiorników, tam gdzie stosowane są podgrzewane kąpeli. Stosowanie sprężonego powietrza do mieszania gorących kąpeli nie jest zasadą BAT w przypadku, gdy wzmożone parowanie powoduje wzrost zużycia energii.</p>	<p>Redukcje strat ciepła: – prowadzona jest automatyczna kontrola temperatury w wannach w celu utrzymania optimum dla prowadzonych reakcji, – zbiorniki są izolowane – przestrzeń między ściankami wewnętrznymi i zewnętrznymi wani procesowych wypełnia materiał izolacyjny zapewniający redukcję strat ciepła, – nowoczesny system wentylacji oszczędzający ciepło i energię, – wszystkie wanny procesowe wyposażone są w odciągi miejscowe i bardzo precyzyjnie działające ssawy wentylacyjnie. Opary wytwarzające się ponad lustrem kąpeli odprowadzane są do powietrza w sposób wymuszony, poprzez układ kolektorów i skruber z odpowiednim emitorem.</p>
<p>Chłodzenie: – kontrola procesu chłodzenia, optymalizacja składu kąpeli,</p>	<p>System chłodzenia: – chłodzenie za pomocą agregatu wody lodowej w obiegu zamkniętym, – zastosowanie chłodzenia powietrzem - w przypadku prostowników,</p>

<ul style="list-style-type: none"> – wykorzystanie zamkniętego systemu chłodzenia w chłodni, dla nowych lub wymienianych systemów, – usunięcie nadmiaru energii z roztworów przez odparowanie połączone z kaskadą i/lub zredukowane systemy płukania w celu zminimalizowania ilości odprowadzanej wody i materiałów procesowych, – jednoprzepływowy system chłodzenia nie jest techniką BAT – chyba że pozwalają na to lokalne zasoby wody. 	<ul style="list-style-type: none"> – wyparka połączona z kaskadowym systemem płukania ogranicza zużycie wody i materiałów procesowych.
<p>Oszczędność wody i surowców:</p> <ul style="list-style-type: none"> – monitorowanie zużycia wody i materiałów na wszystkich etapach procesu, (godzinowo, dobowo, itp.) w zależności od specyfiki procesu, – odzysk wody z roztworów do płukania i ponownego wykorzystania w procesie, – unikanie konieczności płukania między czynnościami dzięki wykorzystaniu kompatybilnych związków chemicznych w kolejnych czynnościach. 	<p>Działania w zakresie oszczędności wody i surowców:</p> <ul style="list-style-type: none"> – automatyka dozowania surowców, – kontrola parametrów procesowych, – kontrola zużycia energii i wody, – stosowanie technologii odzysku wody z płuczek i zwracanie do ponownego wykorzystania w wannach procesowych, – optymalny czas obciekania zawieszek, wynikający z potrzeb technologicznych.
<p>Unikanie wnoszenia substancji do kolejnych wanien (drag-in):</p> <ul style="list-style-type: none"> – dla nowych linii: ograniczanie wnoszenia substancji do wanien płuczących przez zastosowanie „eko-płuczki” z zastosowaniem filtrowania wody (nie jest możliwe do zastosowania we wszystkich procesach), stosowanie standardowych technik płukania. 	<p>Ograniczanie wnoszenia kąpieli do kolejnych wanien:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpowiednie ustawienie wanien procesowych – określony czas obciekania detali, – stosowane jest płukanie kaskadowe 2 i 3-stopniowe, – prowadzone jest płukanie odzyskowe oraz filtracja kąpieli.
<p>Redukcja wynoszenia kąpieli z wanien (drag-out):</p> <ul style="list-style-type: none"> – zmniejszenie lepkości kąpieli technologicznych poprzez: optymalizację temperatury, tam gdzie to możliwe stosowanie niższych stężeń reagentów w kąpielach oraz stosowania środków zwilżających, – unikanie rozlewania kąpieli na podłogę (zamontowanie osłon przeciwozryzgowych pomiędzy sąsiadującymi zbiornikami) kierujących wyniesione z wanny kąpiele z powrotem do odpowiedniego zbiornika, – minimalizacja wynoszenia kąpieli z wanien osiągnięta poprzez odpowiednio długi czas obciekania wyrobów na zawieszkach nad wannami ma swoje ograniczenie w tych przypadkach, w których konieczne jest szybkie zatrzymanie reakcji chemicznych przebiegających na ich powierzchni przez zanurzenie w wodzie płuczącej. 	<p>BAT dla zapobiegania wynoszeniu kąpieli:</p> <ul style="list-style-type: none"> – określony czas obciekania detali (dla skomplikowanych detali wydłużony), – w kąpielach cynkowych i niklowych stosowane są dodatki wybłyszczające oraz zmiękczacze o bardzo małej ilości produktów rozpadu, przez co wydłuża się czas życia kąpieli.
<p>Linie zawieszek: mocowanie detali na zawieszkach, tak aby uniknąć zbierania się w nich kąpieli, ustalić</p>	<p>Do BAT należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – na wyposażeniu są 4 transportery w systemie podwieszanym górnotorowym, które realizują

<p>odpowiedni czas obciekania – ograniczenia wynikają z: rodzaju stosowanej kąpieli, wymaganej jakości wyrobu i kształtu detali.</p>	<p>przenoszenie detali między kolejnymi stanowiskami obróbki wsadów, – doświadczony personel</p>
<p>Płukanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> – minimalizacja użycia wody w płukaniu – tam, gdzie to możliwe, – stosowanie płuczek wielostopniowych, działających najczęściej jako przepływowe płuczki przeciwprądowe, zwanych popularnie płuczkami kaskadowymi, – podawane wartości referencyjne zużycia wody w instalacjach stosujących zasady BAT wykazują znaczną rozbieżność i wynoszą od 3 do 20 l/m² obrabianej powierzchni dla pojedynczej operacji płukania, – ograniczenia zużycia wody i ilości odprowadzanych ścieków mogą być limitowane przez obowiązujące dopuszczalne stężenia niektórych kationów i anionów, np.: boru, fluorków, siarczanów i chlorków. <p>Wyjątkami od w/w zasad są sytuacje, gdy konieczne jest szybkie zatrzymanie reakcji chemicznych przebiegających na ich powierzchni przez zanurzenie w wodzie płuczącej m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – trawienie, – trawienie, barwienie i uszczelnianie powłoki aluminium, magnezu i ich stopów, – aktywacja przed chromowaniem, cynkowanie alkaliczne z połyskiem. 	<p>Zasady kontroli i ograniczania wody w płukaniu:</p> <ul style="list-style-type: none"> – płukanie w układzie automatycznym (brak płukania ręcznego), – stosowanie płuczek kaskadowych, – stosowanie płuczek odzyskowych dla wanien kąpieli metali, – woda płucząca jest wykorzystana do przygotowania świeżej kąpieli.
<p>Minimalizacja ilości powstających odpadów – dotyczy przede wszystkim oszczędności surowców:</p> <ul style="list-style-type: none"> – należy stosować kontrolę wielkości zużycia metali w procesach tak aby utrzymać jak najwyższą efektywność ich wykorzystania, – prowadzenie odzysku (recyklingu) metali z odpadów – działalność ta może być prowadzona także poza miejscem wytwarzania odpadów, – stosowanie zamkniętych obiegów materiałowych tam, gdzie to uzasadnione, możliwe jest także wykorzystanie odpadów poza terenem zakładu w innych procesach, jeżeli jakość odpadu na to pozwala 	<p>Do BAT należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – postępowanie według procedur systemów Zarządzania Środowiskiem 14001 i Jakością 9001, – stosowanie surowców i kąpieli o należytej czystości, utrzymanie żywotności kąpieli procesowych i odtłuszczających, – ograniczanie wynoszenia kąpieli z wanien, – prasa filtracyjna do ograniczenia ilości odpadów, – wyparka dla płuczek, przez co przekazywany jest sam osad bez zbędnej ilości wody, – odpady przekazywane są wyspecjalizowanym firmom do odzysku lub unieszkodliwienia.
<p>Zasady gospodarki wodno-ściekowej zgodne z BAT obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> – minimalizacja zużycia wody, – eliminacja lub redukcja zużycia lub strat surowców (głównie kąpieli reakcyjnych), zamknięte obiegi materiałowe, identyfikacja, oddzielanie i oczyszczanie strumieni ścieków, mogących zawierać, przede wszystkim: chromiany (VI), cyjanki, azotyny, oleje, tłuszcze i smary, związki kompleksowe, kadm 	<p>Stosowane są techniki gospodarki wodno-ściekowej:</p> <ul style="list-style-type: none"> – podwójne i potrójne płuczki kaskadowe, przez co zużycie wody do celów technologicznych jest ok. 10 razy mniejsze, – zastosowanie konduktometrów i zaworów ograniczających przepływ w wannach, – filtrowanie olejów i tłuszczy z alkalicznych kąpieli do odtłuszczania,

			<ul style="list-style-type: none"> - minimalizacja parowania kąpieli poprzez stosowanie kąpieli w niskich i średnich temperaturach, - technologia podczyszczania ścieków przed odprowadzeniem do zewnętrznego systemu kanalizacji. 																						
Oczyszczanie ścieków: <ul style="list-style-type: none"> - kontrola zrzutów ścieków w powiązaniu z przepustowością oczyszczalni, - stosowanie powszechnie uznanych metod oczyszczania ścieków, w tym przede wszystkim – neutralizacja, flokulacja, wymiana jonowa, usuwanie części stałych przed osadzaniem i filtracją, itd. 			Do BAT należy podczyszczanie ścieków: <ul style="list-style-type: none"> - przepustowość i technologia oczyszczania ścieków galwanicznych jest dostosowana do potrzeb galwanizerni, - laboratoryjna kontrola pracy podczyszczalni, - kontrola jakości ścieków przed każdym zrzutem do zewnętrznego systemu kanalizacji. 																						
Wielkości referencyjne emisji w ściekach do ścieku komunalnego lub do wód dla próbek przygotowywanych codziennie			Wielkości emisji w ściekach z podczyszczalni:																						
<table border="1"> <tr> <td>- Rodzaj emisji</td> <td>- Emisja (mg/l)</td> </tr> <tr> <td>- Cr (VI)</td> <td>- 0,1 – 0,2</td> </tr> <tr> <td>- Cr ogólnie</td> <td>- 0,1 – 2,0</td> </tr> <tr> <td>- Ni</td> <td>- 0,2 – 2,0</td> </tr> <tr> <td>- Zn</td> <td>- 0,2 - 2,0</td> </tr> </table>		- Rodzaj emisji	- Emisja (mg/l)	- Cr (VI)	- 0,1 – 0,2	- Cr ogólnie	- 0,1 – 2,0	- Ni	- 0,2 – 2,0	- Zn	- 0,2 - 2,0	<table border="1"> <tr> <td>- Emisja (mg/l)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>- < 0,01</td> <td></td> </tr> <tr> <td>- śr. 0,0645</td> <td></td> </tr> <tr> <td>- śr. 0,0495</td> <td></td> </tr> <tr> <td>- śr. 1,362</td> <td></td> </tr> </table>				- Emisja (mg/l)		- < 0,01		- śr. 0,0645		- śr. 0,0495		- śr. 1,362	
- Rodzaj emisji	- Emisja (mg/l)																								
- Cr (VI)	- 0,1 – 0,2																								
- Cr ogólnie	- 0,1 – 2,0																								
- Ni	- 0,2 – 2,0																								
- Zn	- 0,2 - 2,0																								
- Emisja (mg/l)																									
- < 0,01																									
- śr. 0,0645																									
- śr. 0,0495																									
- śr. 1,362																									
Zastosowanie ujęcia oparów odciągami, z kąpieli w których są stosowane: <ul style="list-style-type: none"> - cyjanki, - kadm, - chrom (VI) – w pokryciach elektrolitycznych, kąpielach podgrzewanych i/lub mieszanych powietrzem, - w procesach, gdzie powstają zanieczyszczenia pyłowe (m.in. polerowanie). - amoniak, - roztwory kwasów: <ul style="list-style-type: none"> • kwasu azotowego (możliwość emisji NO_x), • kwasu solnego do trawienia i ściągania powłok, szczególnie w wyższych stężeniach (> 50%) i podwyższonych temperaturach, • kwasu siarkowego do trawienia i ściągania powłok, w temperaturach > 60°C, • wodne czyszczenie zasadowe. 			Do BAT należy: <ul style="list-style-type: none"> - wychwyt i ograniczanie emisji gazów do powietrza z zastosowaniem: - każda wanna (bez płuczek wodnych) jest włączona do układu wentylacyjnego odprowadzającego zanieczyszczone oparami chemicznymi powietrze, - bardzo precyzyjnie działające ssawy wentylacyjne, - opary wytwarzające się ponad lustrem kąpieli odprowadzane do powietrza w sposób wymuszony, poprzez skrubler o skuteczności min. 95 % z odpowiednim emitorem. 																						
Wielkości referencyjne emisji zanieczyszczeń do powietrza zalecane jako BAT dla galwanizerni			Wielkości emisji do powietrza z instalacji (mg/Nm³)																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Rodzaj emisji</th> <th>Emisja (mg/Nm³)</th> <th>Zalecane techniki</th> <th>Emisja (mg/Nm³)</th> <th>Stosowana technika</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tlenki azotu (jako NO₂)</td> <td><5 - 500</td> <td>Skrubery lub wieże adsorbujące</td> <td>0,125</td> <td rowspan="3">Skruber wodny</td> </tr> <tr> <td>Chlorowodór</td> <td>< 0,3 - 30</td> <td>Skruber wodny</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>Cynk</td> <td>0,01 – 0,5</td> <td>Skruber wodny</td> <td>0,025</td> </tr> </tbody> </table>			Rodzaj emisji	Emisja (mg/Nm ³)	Zalecane techniki	Emisja (mg/Nm ³)	Stosowana technika	Tlenki azotu (jako NO ₂)	<5 - 500	Skrubery lub wieże adsorbujące	0,125	Skruber wodny	Chlorowodór	< 0,3 - 30	Skruber wodny	1,5	Cynk	0,01 – 0,5	Skruber wodny	0,025					
Rodzaj emisji	Emisja (mg/Nm ³)	Zalecane techniki	Emisja (mg/Nm ³)	Stosowana technika																					
Tlenki azotu (jako NO ₂)	<5 - 500	Skrubery lub wieże adsorbujące	0,125	Skruber wodny																					
Chlorowodór	< 0,3 - 30	Skruber wodny	1,5																						
Cynk	0,01 – 0,5	Skruber wodny	0,025																						

Cr(VI) i związki jako chrom	Cr łącznie <0,1 – 0,2	Skrubery lub wieża adsorbująca	0,01	
Ni i jego związki jako nikiel	< 0,01 – 0,1	Skruber wodny lub alkaliczny	0,005	
Pył ogółem)	< 5 - 30	Skruber na mokro, cyklon, filtr	1,5	
<i>Uwaga: w niektórych przypadkach możliwe jest osiągnięcie w/w wartości bez stosowania dodatkowych technik</i>				
Identyfikacja znaczących źródeł hałasu i narażonych receptorów oraz zastosowanie: – technicznych środków ochrony przed hałasem – tam, gdzie to konieczne, organizacyjnych środków ograniczania hałasu – np. poprzez planowanie terminów dostaw (zmniejszenie częstotliwości dostaw – ograniczenie hałasu z transportu i przeładunku na zewnątrz obiektów).			Ograniczanie hałasu: – lokalizacja instalacji i najbardziej hałasotwórczych urządzeń w hali technologicznej, – zastosowanie tłumików na centrali nawiewnej, – bieżąca konserwacja i natychmiastowe wymiany uszkodzonych poszczególnych elementów maszyn i urządzeń, bieżące uzupełnienie ubytków w szkleniu okien, itp., – technologia należy do mało uciążliwych pod względem hałasu.	
Ochrona środowiska gruntowo – wodnego: – zabezpieczenie substancji w obszarach zamkniętych, – podjęcie działań naprawczych dla potencjalnego skażenia wód gruntowych lub gleby.			Zasady ochrony środowiska gruntowo-wodnego: – prowadzenie procesów technologicznych w zamkniętym obiekcie budowlanym, a teren zakładu w obszarze komunikacji wewnętrznej, posiada utwardzoną i szczelną nawierzchnię – w związku z tym nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych, – w przypadku rozlania substancji lub rozsypania materiałów, jak również wycieków zostaną one zebrane za pomocą sorbentów zgodnie z zaleceniami w kartach charakterystyk, – wykonane badania gleb w 6 punktach kontrolnych na działce galwanizerni, nie wykazały przekroczeń obowiązujących standardów jakości gleby oraz ziemi dla gruntów zaliczonych do grupy IV (tereny przemysłowe).	
W czasie prac likwidacyjnych: – prześledzenie historii instalacji – rodzaju i miejsc wykorzystywanych substancji niebezpiecznych, – wykorzystanie informacji zebranych w czasie monitoringu procesu i instalacji w ramach systemu zarządzania, – wykonanie oczyszczenia terenu z substancji niebezpiecznych w przypadku stwierdzenia ryzyka zanieczyszczenia wód podziemnych.			Zasady likwidacji instalacji: – likwidacja instalacji zostanie przeprowadzona z uwzględnieniem postępowania z odpadami, substancjami niebezpiecznymi, przepisami budowlanymi i ochrony środowiska, – gromadzenie dokumentacji w czasie eksploatacji instalacji i jej wykorzystanie przy likwidacji, – może wystąpić konieczność monitoringu powietrza, postępowania z powstałymi odpadami oraz ustalenie ewentualnego stopnia zanieczyszczenia gruntów i ich rekultywacji.	

<p>Monitoring wód podziemnych w zakresie kontroli szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w procesach galwanicznych</p>	<p>Sprawdzanie szczelności urządzeń i zabezpieczeń stosowanych w instalacji i procesach; przeglądy według procedur Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością i Środowiskiem według ISO 14001 i 9001. Monitoring wód podziemnych będzie prowadzony zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym.</p>
--	--

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

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.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

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.

W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. 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 niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu 11 kwietnia 2023 r.
na rachunek bankowy:
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urząd Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Oplata rejestracyjna w wys. 600,00 zł
uiszczona w dniu 11 kwietnia 2023 r.
na rachunek bankowy:
Nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010
Narodowy Fundusz Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej

Otrzymują:

1. AUTOMET GROUP Spółka jawna
ul. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów