



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS.I.7222.81.1.2020.AC

Rzeszów, 2021-06-16

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. 2021.735 t.j.),
- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 225, art. 226, art. 228, art. 229, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2020.1219 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),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019.1839.),
- § 3 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2020.10.),
- § 2 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012.845 ze zm.),
- § 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. 2010.16.87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2019.2286 ze zm.),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2020.2405.),



po rozpatrzeniu wniosku **AUTOMET GROUP Spółka jawna**, ul. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok (REGON 180192379, NIP 6871859711) z dnia 5 października 2020r. (ostatnie uzupełnienie z dnia 15.06.2021r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowo uruchamianej 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

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 alkalicznego 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. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

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 22,21 m³ z wyposażeniem pomocniczym;
- nowa automatyczna linia do cynkowania alkalicznego bezcyjankowego i cynku-niklu zlokalizowana w hali nr 2 o łącznej pojemności wanien procesowych 58,61 m³ 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 - 80,82 m³.

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

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:

- a) wanny procesowe w ilości 4 szt. o wymiarach zewnętrznych 5000x1000x1500mm;
- b) wanny – płuczki w ilości 5 szt. o wymiarach zewnętrznych 5000x730-900x1500mm;
- c) prostowniki po 7 kW każdy 600 A i 24V, w ciągu zmiany pracują głównie 2 szt.;
- d) grzałki 2,5 kW o łącznej mocy 50 kW w wannie do trawienia (ok. 20 szt.) i 25 kW w płuczce ciepłej (ok. 10 szt.);
- e) chłodzenie wanny do anodowania wodą w obiegu – woda przepływa w koło wanny do anodowania a następnie trafia do płuczki;
- f) wentylacja wyciągowa w ilości 2 szt. o wydajności 30 tys. m³/h każda (emitory E-2 i E-3);
- g) układ transportu górnotorowy.

I.2.1.2. Automatyczna linia do cynkowania alkalicznego bezcyjankowego i cynku-niklu, zawieszkowo-bębnowa, 2-rzędowa, składająca się z 38 stanowisk ze stanowiskiem przejazdowym w formie wanny natryskowej. Przenoszenie wsadów realizowane będzie przez transportery w systemie górnotorowym, pracujące według elastycznego programu sterowania, umożliwiającego jednoczesną obróbkę detali z różnymi parametrami.

Główne elementy składowe linii:

- a) wanny galwaniczne wraz z konstrukcją nośną,
- b) agregat bębnowy
- c) układ transportu wsadów (tor jezdny, transportery, nośniki wsadów itp.),
- d) pomost obsługi,
- e) stanowisko załadunku i rozładunku,
- f) stanowisko suszenia detali,
- g) instalacja wentylacyjna ze skruberem,
- h) urządzenia i wyposażenie pomocnicze:
 - filtry
 - grzanie i chłodzenie
 - prostowniki
 - natryski
 - dozowniki
 - odolejanie
 - mieszanie kąpieli
 - pomiary i rejestracja parametrów kąpieli
 - wymrażarka węglanów
- i) instalacje zasilania w wodę i odpływu ścieków,
- j) instalacja elektryczna, system sterowania i elementy automatyki,
- k) elementy obsługowe i sygnalizacyjne, układ zatrzymania awaryjnego,
- l) oprogramowanie.

I.2.1.3. Wanny galwaniczne wykonane będą z tworzywa chemoodpornego – polipropylenu, przeznaczone do ogólnego stosowania w galwanotechnice.

Charakterystyka techniczna wanien: wymiary wewnętrzne 3200mm x 680mm x 1250mm, ustawione na konstrukcji stalowej, ogrzewane, izolowane styropianem, z dodatkowym wyposażeniem - w zależności od funkcji wanien: 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 będą 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 31.10.2021r., w przypadku awarii ścieki będą trafiły do kanał, 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 wychwytowych:

- 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 wanien 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.

1.2.1.4. Zastosowanie płuczek kaskadowych

Na wyposażeniu linii będą stosowane płuczki kaskadowe ograniczające zużycie wody. Detale w płuczce kaskadowej są płukane w kierunku przeciwnym do ruchu cieczy. Popłuczyny z komory o największym stężeniu są kierowane do neutralizacji lub stacji demineralizacji.

I.2.1.5. Agregat bębnowy

Do cynkowania drobnicy linia będzie wyposażona w podwójny agregat bębnowy z tworzywa chemoodpornego, motoreduktor SEW 0,55 kW z wyłącznikiem. Maksymalny wsad 160kg.

I.2.1.6. Układ transportu wsadów

Linia wyposażona jest w 4 transportery w systemie podwieszanym górnotorowym.

I.2.1.7. Pomost obsługi

Między wannami wzdłuż linii, do obsługi technicznej znajduje się pomost roboczy o wymiarach 1,6 x 15,8m, chemoodporny, wyłożony kratami pomostowymi.

I.2.1.8. Stanowisko załadunku i rozładunku

Umożliwia odkładanie i pobieranie wsadów zarówno zawieszkowych, jak i bębnowych, wyposażone jest w tacę z lejem zsywowym.

I.2.1.9. Stanowisko suszenia detali

W linii zainstalowana jest 1-stanowiskowa suszarka komorowo-wannowa do suszenia detali na zawieszkach z przyłączem do nadmuchu ciepłego powietrza, wewnątrz znajdują się kanały z systemem dysz nadmuchowych, suszarka wyposażona jest w kłapy z napędem pneumatycznym oraz układ regulacji temperatury. Ciepłe powietrze dostarczane z palnika gazowego o mocy 300 kW. Wysuszone detale są transportowane automatycznie za pomocą manipulatora na stanowisko rozładunku.

Elementy drobne obrabiane w agregatach bębnowych przesypywane są ze stanowiska rozładunku do koszy wirówko-suszarki ustawionej poza linią.

I.2.1.10. Instalacja wentylacyjna ze skruberm

Zaprojektowana dla instalacji w środowisku agresywnym o dużej wilgotności. Na wentylację wyciągową składają się:

- ssawy szczelinowe zamontowane na obrzeżach wanien procesowych,
- kanały zbiorcze i przyłącza do stanowisk linii galwanicznej,
- instalacja nadmuchowa: nawiew w celu nadania właściwego kierunku oparom odciągany przez ssawy szczelinowe wentylacji wyciągowej, kanały z przyłączami do wanien, kolektory nadmuchowe zainstalowane na obrzeżach wanien; centrala wentylacyjna nawiewna wyposażona w sekcję odzysku glikolowego, sekcję nagrzewnicy wodnej, sekcję wentylatora i sekcję filtracji. Zanieczyszczenia z automatycznej linii do cynkowania alkalicznego odprowadzane są w sposób wymuszony emitorem E-1 poprzez skruber wodny.

Wszystkie wanny procesowe wyposażone są w ssawy wentylacyjne, umieszczone na obrzeżach wanien i podłączone kanałami do skrubera. Skuteczność absorpcji 99,5%.

Parametry skrubera:

- skruber poziomy – wykonanie leżące do poziomego przepływu i mycia zanieczyszczonego powietrza wywiewnego,
- wydajność powietrza 40000-55000 m³/h; śr. 47 500 m³/h,
- zbiornik magazynowy z PP, do trzymania płuczki.

I.2.1.11. Urządzenia i wyposażenie pomocnicze

Filtracja kąpieli

Kąpiele będą poddawane oczyszczeniu i regeneracji z cząstek stałych przez filtrację. Zastosowane będą filtry wykonane z materiałów o wysokiej odporności na kwasy i zasady, wydajność filtrów zapewni 2-3 krotną wymianę kąpieli w ciągu godziny na 8 stanowiskach o łącznej wydajności do 136 m³/h.

Wanny do odtłuszczania będą wyposażone w odolejacz, które zapewnią dłuższą żywotność kąpieli. Filtry zostaną umieszczone obok wanien procesowych. Film olejowy z lustra kąpieli – poprzez kieszenie przelewowe na wannach będzie kierowany do separatora oleju.

Grzanie i chłodzenie

Grzanie kąpieli przeponowe z wykorzystaniem ciepła z kotłowni technologicznej opalanej gazem ziemnym wyposażonej w 2 kotły o mocy 150 kW każdy.

Chłodzenie kąpieli za pomocą agregatu wody lodowej chłodzonego powietrzem. Urządzenie z czynnikiem chłodniczym pracować będzie w obiegu zamkniętym.

Prostowniki

W kąpielach pracujących przy użyciu prądu zastosowano prostowniki wysokoczęstotliwościowe z zabezpieczeniami przed zwarciami i przegrzaniem oraz alarmami, chłodzone powietrzem.

Natryski

W celu optymalnego wypłukania elementów między procesami zastosowane będą w niektórych wannach natryski.

Dozowniki

Oszczędność w zużyciu środków chemicznych oraz zapewnienie powtarzalności procesu zapewnią będą automatyczne dozowniki.

Instalacja mieszania kąpieli

Do prawidłowego utrzymania parametrów procesu stosowane będzie mieszanie kąpieli w czasie pracy. Zastosowano mieszanie sprężonym powietrzem oraz turbulencyjne ze zwężkami Venturiego. Instalacje mieszania będą zainstalowane na 10 stanowiskach.

Pomiar i rejestracja parametrów kąpieli

Wanny będą wyposażone w mierniki pH, sondy, przetworniki pomiarowe z wyświetlaczem i odczytem aktualnych wartości procesowych.

Wymrażarka węglanów

W celu zwiększenia jakości przygotowanych kąpeli alkalicznych zastosowana będzie wymrażarka węglanów o wydajności ok. 100 l/h.

Urządzenie pracować będzie w cyklach („krokach”) automatycznych: napełnianie, chłodzenie, filtracja, grzanie, opróżnianie. Odpad z procesu będzie przekazywany do przetwarzania.

Dygestorium – na wyposażeniu laboratorium do analiz chemicznych, które nie jest przedmiotem niniejszej decyzji.

I.2.1.12. Instalacja zasilania w wodę i odpływu ścieków

Instalacja zasilania linii galwanicznej w wodę składać się będzie z:

- układu zasilania wanien galwanicznych w wodę wodociągową,
- układu zasilania wanien galwanicznych w wodę DEMI,
- układu zasilania wanien 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 wanien,
- zaworów spustowych z wanien,
- 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 31.10.2021r. na zmodernizowaną podczyszczalnię),
 - koncentraty kwaśno-alkaliczne, (do neutralizatora, a po 31.10.2021r.: koncentraty kwaśne na zmodernizowana podczyszczalnię, a koncentraty alkaliczne na wyparkę),
 - ścieki popłuczne kierowane do wyparki, a po 31.10.2021r. ścieki popłuczne ZnNi kierowane będą na zmodernizowaną podczyszczalnię,
 - ścieki popłuczne obiegu zamkniętego wody DEMI (do neutralizatora, a po 31.10.2021r. na zmodernizowaną podczyszczalnię).
- max. szacowany przepływ ścieków popłucznych podczas pracy linii galwanicznych - do 7,4 m³/h.

I.2.1.13. Instalacja elektryczna, system sterowania i elementy automatyki

Linia będzie pracować w oparciu o automatyczny układ z głównej szafy sterowniczej oraz szafy sterowniczej manipulatorów oraz szafy krosowe. Lina wyposażona będzie

w oprogramowanie z optymalizacją produkcji, charakteryzujące się wysoką wydajnością, elastycznością oraz wysokim bezpieczeństwem.

I.2.1.14. Podczyszczalnia ścieków galwanicznych (neutralizator) i stacja wody DEMI

Wszystkie zbiorniki dodatkowe wykonane będą z tworzywa sztucznego chemoodpornego z czujnikami poziomów. W skład podczyszczalni ścieków wchodzić będzie neutralizator, systemy zawracania i oczyszczania wody z płuczek, natomiast po 31.10.2021r. w skład podczyszczalni ścieków wchodzić będą 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 będzie w celu zagęszczania ciekłych odpadów technologicznych za pomocą destylacji. Ścieki popłuczne z wanien płukania kaskadowego po procesie cynk-nikiel oraz z płukania po pasywacji cynk-nikiel gromadzone będą w zbiornikach magazynowych o łącznej pojemności 5,4 m³. Ze zbiorników ścieki będą pobierane automatycznie przez wyparkę. Oczyszczone, przedestylowane ścieki gromadzone są w zbiorniku destylatu o pojemności około 5m³ i następnie zawracane do procesu technologicznego do wanien procesowych odtłuszczania i trawienia w celu wykorzystania dla przygotowania kąpieli oraz do wanien płukania po procesach odtłuszczania i trawienia oraz częściowo do zasilania wanien płuczających po procesie cynk-nikiel. Zdolność wyparki wynosi 170 l/h; pobór mocy 0,14 kW.

Natomiast po modernizacji podczyszczalni tj. po 31.10.2021r. ścieki stężone alkaiczne z odtłuszczania chemicznego i elektrochemicznego gromadzone będą w zbiornikach magazynowych o łącznej pojemności 5,4m³, do których spływać będą grawitacyjne (zbiorniki umieszczone w piwnicy). Ze zbiorników ścieki pobierane będą automatycznie przez wyparkę, gdzie odbywa się proces oczyszczania. Oczyszczone ścieki gromadzone będą w zbiorniku destylatu o pojemności ok. 5m³ za wyparkę i następnie zawracane do procesu technologicznego do wanien procesowych odtłuszczania i trawienia w celu wykorzystania dla przygotowania kąpieli oraz do wanien po procesach odtłuszczania i trawienia. Zdolność wyparki wynosi 170 l/h; pobór mocy 0,14 kW.

Stacja wody DEMI i obieg zamknięty wody zdemineralizowanej – zawracanie wody DEMI do procesu

Stacja wody DEMI o przepływie 1,5 m³/h pracować będzie 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 składać się będzie z 9 komór o łącznej pojemności 298,5 m³ na ścieki i komory o pojemności + 19 m³ na osady po neutralizacji.

Zbiorniki magazynowe w piwnicy budynku:

- 1) Zbiorniki magazynowe (3szt.) zamkniętego obiegu wody DEMI, do których spływać będzie woda z płuczki, która będzie ponownie zawracana do stacji DEMI, w tym: 1 szt. - o pojemności 2,6m³, 2 szt. o pojemności 1,4m³ każdy. Suma pojemności $2,6 + 2 \times 1,4 = 5,4\text{m}^3$.
- 2) Zbiorniki magazynowe (3szt.) na ścieki popłuczne kierowane do wyparki, do których spływa woda z płuczki kaskadowej po Zn-Ni oraz z płukania po pasywacji Zn-Ni i z których ścieki pobierane będą do oczyszczania przez wyparkę (po 31.10.2021r. tj. po modernizacji podczyszczalni, zbiorniki magazynowe na koncentraty alkaliczne kierowane będą do wyparki, do których spływać będą stężone kąpiele alkaliczne, ścieki pobierane będą przez wyparkę do oczyszczania). Trzy zbiorniki połączone ze sobą, o łącznej pojemności 5,4m³ w tym: 1 szt. – o pojemności 2,6m³ i 2 szt. o pojemności 1,4m³ każdy.

(Po 31.10.2021r. tj. po modernizacji podczyszczalni dodatkowo:

- 1) Zbiorniki na koncentraty kwaśne (2szt. połączone ze sobą o łącznej pojemności ok. 5,5m³).
- 2) Zbiorniki na popłuczyny kwaśno-alkaliczne (2szt. połączone ze sobą o łącznej pojemności ok. 5,5m³).
- 3) Zbiornik pasywacji o pojemności 2,75m³.
- 4) Zbiorniki na ścieki popłuczne z procesu Zn-Ni (3szt. połączone ze sobą o łącznej pojemności ok. 8,25m³).
- 5) Zbiorniki reakcyjne (2 szt., o łącznej objętości 3m³, w tym 1 szt. o objętości 1,1m³, 1 szt. o objętości 0,2m³).
- 6) Osadniki – 2szt. o łącznej pojemności ok. 5,5m³.
- 7) Zbiornik kontrolny o pojemności 0,2m³).

Zbiorniki magazynowe na poziomie hali galwanizerni:

- 1) Zbiornik na koncentrat z wyparki, paleta-pojemnik 1 m³.
- 2) Zbiornik magazynowy o pojemności 5m³ 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 5,8m³.

I.2.1.15. Magazyn chemiczny i wiata do magazynowania odpadów.

Wiata (blaszak) - o kubaturze 61,6m³, będzie miała utwardzone podłoże, będzie zamykana. Bez możliwości dostępu osób postronnych. Ponadto będzie wyposażona

w materiały i sprzęt gaśniczy oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

Magazyn chemiczny – murowany o budynek jednokondygnacyjny o kubaturze 270m³, który nie jest przedmiotem niniejszej decyzji.

I.2.1.16. Parametry techniczne instalacji energetycznego spalania paliw:

- kotłownia grzewcza – wyposażona w kocioł na potrzeby c.o. pomieszczeń socjalnych o mocy 30 kW i sprawności 92%, opalany gazem ziemnym,
- kocioł grzewczy w pomieszczeniu podczyszczalni, na potrzeby c.o. o mocy 15,2 kW i sprawności 93%, opalany gazem ziemnym.
- Ww. źródła ze względu na łączną moc poniżej 1MW nie są przedmiotem niniejszej decyzji.

I.2.1.17. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.2.1.17.1. Opis poszczególnych etapów procesu cynkowania wraz z procesami pomocniczymi:

- 1) Stanowisko załadunku/rozładunku oraz stanowiska odkładcze
- 2) Odtłuszczenie chemiczne - 1 podwójna wanna o pojemności 5,34 m³ zapewnia wstępne usunięcie zanieczyszczeń (olejów, smarów, konserwacji z powierzchni silnie zanieczyszczonych):
 - temperatura procesu 40-90°C
 - skład kąpieli preparat silnie alkaiczny np. z wodorotlenkiem sodu, węglanem sodu, krzemianami (metakrzemianem disodu), emulgator
 - stanowisko wyposażone w kieszeń przelewową, odolejacz usuwa z powierzchni zbierający się tłuszcz i olej lub zastosowanie ultrafiltracji
 - dawkowanie preparatów dozownikiem
 - mieszanie turbulencyjne
 - uzupełnianie odparowującej wody przez zawór doprowadzający
 - kontrola stężenia
- 3) Płukanie, mieszanie sprężonym powietrzem
- 4) Trawienie - 1 podwójna wanna o pojemności 5,34 m³, zapewnia czystość powierzchni trawionych detali,
 - temperatura otoczenia lub 20-30°C,
 - skład kąpieli HCl (kwas solny) stężony,
 - woda wodociągowa – 40-50 dm³
 - opcjonalnie inhibitory katodowo-anodowe hamujące przetrwanie detalu;
 - kontrola stężenia
 - mieszanie turbulencyjne.
- 5) Płukanie kaskadowe podwójne, mieszanie sprężonym powietrzem
- 6) Odtłuszczenie elektrochemiczne katodowo-anodowe lub anodowe - 1 podwójna wanna o pojemności 3,68 m³,
 - temperatura procesu 30-60 °C,
 - skład kąpieli preparat silnie alkaiczny,
 - anody,
 - wysokowydajny prostownik,

- uzupełnianie odparowującej wody przez zawór doprowadzający,
 - stanowisko wyposażone w kieszeń przelewową, odolejacz,
 - mieszanie turbulencyjne
- 7) Płukanie kaskadowe podwójne, mieszanie sprężonym powietrzem
- 8) Dekapowanie (dotrawianie) - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,50 m³, poprawia czystość powierzchni detali
- skład kąpieli 1-3% roztwór kwasu solnego
 - mieszanie
- 9) Płukanie, mieszanie sprężonym powietrzem
- 10) Kondycjonowanie, aktywacja alkaiczna - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,50 m³:
- skład kąpieli wodorotlenek sodu NaOH,
 - mieszanie
 - płukanie kaskadowe, potrójne, mieszanie sprężonym powietrzem
- 11) Cynkowanie alkaiczne Zn zawieszki - 1 podwójna wanna o pojemności 7,36m³, kąpiel służy do nakładania powłok cynkowych
- temperatura kąpieli 17-40°C
 - filtr przekładkowy,
 - mieszanie turbulencyjne,
 - cynk rozpuszczony chemicznie – kule cynkowe,
 - prostownik,
 - skład kąpieli wodorotlenek sodu,
 - system wymrażania węglanów,
 - kontrola składu,
- 12) Cynkowanie alkaiczne Zn bębny - 1 pojedyncza wanna z podwójnymi agregatami bębnowymi o pojemności 4,05 m³,
- temperatura kąpieli 20-30°C
 - z filtrem przekładkowym,
 - anody,
 - mieszanie turbulencyjne,
 - prostownik,
 - cynk rozpuszczony chemicznie ze stacji rozpuszczania cynku – kule cynkowe,
 - skład kąpieli wodorotlenek sodu,
 - kontrola składu,
- 13) Płuczka odzyskowa, mieszanie sprężonym powietrzem
- 14) Płukanie kaskadowe podwójne, mieszanie sprężonym powietrzem
- 15) Cynkowanie alkaiczne ZnNi - 1 podwójna wanna o pojemności 7,36 m³, nakładanie powłok cynkowo-niklowych
- temperatura procesu 30-40°C,
 - prostownik,
 - anody,
 - cynk rozpuszczony chemicznie ze stacji rozpuszczania cynku – kule cynkowe,
 - skład kąpieli woda DEMI,
 - filtr przekładkowy,
 - mieszanie turbulencyjne,
 - opcjonalnie system wymrażania węglanów,
 - kontrola składu,
- 16) Płukanie odzyskowe, mieszanie sprężonym powietrzem

- 17) Płukanie kaskadowe podwójne, mieszanie sprężonym powietrzem
- 18) Rozjaśnianie - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,50 m³, mieszanie sprężonym powietrzem, aktywowanie przed pasywacją rozcieńczonym kwasem azotowym 1-3%, w celu zaktywowania powierzchni,
- 19) Pasywacja Zn - 2 pojedyncze wanny o pojemności 2x2,76 m³, wolna od chromu VI-wartościowego,
 - temperatura procesu – 20-30°C
 - skład kąpieli środek do pasywacji opierający się na Cr (III),
 - pH-metr,
 - mieszanie turbulencyjne,
- 20) Płukanie pojedyncze (2 pojedyncze wanny), mieszanie sprężonym powietrzem
- 21) Pasywacja ZnNi - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,76 m³, wolna od chromu VI-wartościowego,
 - temperatura procesu – zależna od stosowanego środka
 - pH-metr,
 - mieszanie sprężonym powietrzem
 - skład kąpieli na bazie kwasu azotowego,
- 22) Płukanie (1 wanna pojedyncza), mieszanie sprężonym powietrzem
- 23) Lakierowanie - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,50 m³, na bazie dodatku organicznego,
- 24) Stacja rozpuszczania cynku Zn - 1 pojedyncza wanna o pojemności 4,5 m³,
- 25) Stacja rozpuszczania cynku ZnNi - 1 pojedyncza wanna o pojemności 2,7 m³,
- 26) Obciekanie 1-5 min
- 27) Suszenie, 2 stanowiska suszenia z ogrzewaniem gazowym, temp. 60-90°C,
- 28) Wirówka z elektrowyciągiem.

1.2.1.17.2. Opis poszczególnych etapów procesu anodowania wraz z procesami pomocniczymi.

- 1) Przygotowanie detalu przez odtłuszczenie, umieszczenie w koszu /małe elementy/ lub zawieszeniu na wieszakach
- 2) Wanna nr 1 – kąpiel na bazie roztworu NaOH, temperatura procesu 30÷40°C
- 3) Wanna nr 2 – płukanie w wodzie gorącej 30÷40°C
- 4) Wanna nr 3 – płukanie w wodzie zimnej
- 5) Wanna nr 4 – rozjaśnianie – kąpiel na bazie roztworu HNO₃, temperatura procesu 30÷40°C, czas do 5 min,
- 6) Wanna nr 5 – płukanie w zimnej wodzie
- 7) Wanna nr 6 - kąpiel na bazie roztworu H₂SO₄, temperatura procesu 15÷20°C, gęstość prądu między 1-1,5 A/dm², czas 40 min,
- 8) Wanna nr 7 - kąpiel na bazie roztworu H₂SO₄, temperatura procesu 15÷20°C, gęstość prądu między 1-1,5 A/dm², czas 40 min,
- 9) Wanna nr 8 – płukanie w zimnej wodzie
- 10) Suszenie na wolnym powietrzu i zdejmowanie z wieszaków.

1.2.1.17.3. Podczyszczalnia ścieków – neutralizator ścieków galwanicznych.

Przebieg procesów podczyszczania przebiega w 6 komorach, w tym:

- I i II – zużyte kąpiele z cynkowania odprowadzane okresowo,
- III i IV – zużyte kąpiele z anodowania odprowadzane okresowo,
- V i VI – zużyte płuczki z cynkowania i anodowania odprowadzane codziennie.

Komory V i VI pracują naprzemiennie. Do komór systematycznie podawane są niewielkimi partiami do 10 m³ ścieki z komór I i II oraz III i IV. Po napełnieniu

komory ściekami sprawdzany będzie odczyn i w razie potrzeby zredukowany wapnem. Po sklarowaniu po okresie doby, przed zrzutem do kanalizacji, następować będzie ponowna kontrola jakości ścieków.

Po modernizacji podczyszczalni tj. po 31.10.2021r. procesy podczyszczania przebiegać będą według podziału na frakcje. Ścieki stężone będą okresowo odprowadzane do poszczególnych zbiorników koncentratów kwaśnych, alkalicznych, pasywacji. Ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne i ZnNi będą odprowadzane codziennie. Neutralizacja będzie prowadzona w reaktorach na postawie ustalonego procesu. Po napełnieniu reaktora sprawdzany będzie odczyn, a następnie dokonywana będzie korekta odczynu według zadanych wartości. Stosowana będzie flokulacja, koagulacja, neutralizacja mlekiem wapiennym, następnie ścieki będą podlegały procesowi sedymentacji w ustalonym czasie, a po sklarowaniu i wytrąceniu osadu ściek podlegać będzie dekantacji i trafi do zbiornika kontrolnego, skąd przed zrzutem prowadzony będzie automatyczny pomiar pH. Popłuczyny ZnNi będą dodatkowo oczyszczane przed zastosowaniem środka dekompleksującego. Jeśli pomiar pH będzie niewłaściwy ścieki będą zwracane do ponownej neutralizacji. Wytrącony osad będzie transportowany do zbiorników osadu, a następnie na prasy filtracyjne (osobne dla Zn-Ni i dla cynku alkalicznego), po osuszeniu na prasie odpad będzie podlegał unieszkodliwieniu. Oczyszczanie ścieków będzie się odbywać 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.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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	chlorowódor	0,0036
			cynk*	0,000059
			nikiel*	0,000013
			chrom*	0,000036
			dwutlenek azotu	0,00594
			pył ogółem, w tym:	0,00416
			pył zawieszony PM10	0,00395
			pył zawieszony PM2,5	0,00375
2.	Linia anodowania	E – 2	kwas siarkowy	0,044

3.	Linia anodowania	E – 3	kwask siarkowy	0,044
4.	Linia prób	E – 7	chlorowodór	0,0091
			cynk*	0,00015
			nikiel*	0,000033
			chrom*	0,00009
			dwutlenek azotu	0,015
			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	0,0167
pył zawieszony PM10	0,0159
pył zawieszony PM2,5	0,0151
dwutlenek azotu	0,0283
chlorowodór	0,017
cynk*	0,00028
nikiel*	0,000062
chrom*	0,00017
kwask siarkowy	0,35

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

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Ścieki przemysłowe (technologiczne).

II.2.1.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{śr d}} = 59,13 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{max h}} = 7,40 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{max r}} = 14\,782,5 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

II.2.1.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych.

Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Cynk	mg/l	5
2.	Chrom ogólny	mg/l	1
3.	Chrom ⁺⁶	mg/l	0,2
4.	Nikiel	mg/l	1
5.	Fenole lotne	mg/l	15
6.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
7.	Fosfor ogólny	mg/l	12
8.	Azot amonowy	mg/l	200
9.	Azot azotynowy	mg/l	10

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, skład chemiczny i właściwości odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
1	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Procesy neutralizacji ścieków galwanicznych, osady. Skład chemiczny: związki cynku, niklu, chromu (III), sodu, żelaza występujące w postaci soli, takich jak: azotany, siarczany, chlorki, fosforany. Kwalifikacja zagrożeń: H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne.	100
2	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Proces cynkowania i anodowania. Czyszczenie systemów wentylacji i pomieszczeń produkcyjnych Procesy neutralizacji ścieków galwanicznych. Czyszczenie wanien galwanicznych. Skład chemiczny: jest mieszaniną wody i wodorotlenku sodu, nośniku polysku - disiarczaniu sodu, zmiękczacza - krzemianu sodu, wyblyszczacza, chrom Cr(III), związki cynku, niklu, sodu, żelaza występujące w postaci soli, takich jak: azotany, siarczany, chlorki, fosforany. Właściwości: ciecz. Kwalifikacja zagrożeń: H5 – szkodliwe, H8 – działanie żrące, H14 - ekotoksyczne, H6 – toksyczne.	10
3	13 05 06*	Oil z odwadniania olejów w separatorach	Oil z separatorów pracujących na kąpielach odtłuszczających. Skład chemiczny: węglowodory C ₂₄ – C ₅₀ , drobne frakcje metali m.in. cynk, magnez, chrom, żelazo, kadm, miedź, bar oraz związki fosforu, siarki i arsenu, karbony, karboidy.	2

			Właściwości: ciecz nierozpuszczalna w wodzie barwy jasnobrażowej o charakterystycznym zapachu. Kwalifikacja zagrożeń: H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H7 – rakotwórcze, H14 – ekotoksyczne.	
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady opakowań po dostarczanych chemikaliach. Skład chemiczny: opakowania metalowe (żelazo, chrom, nikiel, węgiel i inne pierwiastki np. mangan, krzem), z tworzywa sztucznego (polimery PE, PS, PU, PP, PA) po kwasach i zasadach; szklane (kwarc, soda, wapień) z resztkami amin i kwasu siarkowego. Właściwości: postać stała, odporne na uszkodzenia z metali i tworzyw sztucznych. Kwalifikacja zagrożeń: H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H8 – działanie żrące, H14 – ekotoksyczne.	5
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)	Wymiana złóż filtracyjnych w filtrach, wymiana wkładów filtracyjnych w procesie filtracji kąpieli, bieżące naprawy. Skład chemiczny: kawałki tkanin, wkłady filtracyjne z kabiny lakierniczej oraz zużyte ubrania robocze zawierają resztki olejów, smarów, lakierów i substancji niebezpiecznych. W składzie chemicznym znajdują się: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), skrobia, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, poliester, polipropylen i inne. Właściwości: odpad stały, łatwopalny. Kwalifikacja zagrożeń: H3-B – łatwopalne, H5 – szkodliwe, H14 - ekotoksyczne	5
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana zużytego sprzętu elektronicznego w galwanizerni. Skład chemiczny: w składzie urządzeń elektrycznych i elektronicznych znajdują się: przewodniki (miedź, aluminium, neon, ksenon i inne), półprzewodniki (krzem, german, arsen, selen, tellur i inne), dielektryki (gazowe – azot, dwutlenek węgla, wodór, argon, neon i inne; ciekłe – oleje silikonowe – związki krzemowo-organiczne; stałe – celuloza, polistyren i inne), materiały izolacyjne typu: ceramiczne (krzemiany, węgiel, tlenki boru), szkło (tlenki krzemu, ołowiu, boru, glinu, fosforu, berylu), materiały magnetyczne (żelazo, chrom, węgiel, tlenki kobaltu, miedzi, magnezu, cynku, niklu, żelazokrzemu i inne), diody (krzem, tlenek cynku i inne), obudowa z metali (żelazo, węgiel, chrom, nikiel i inne), obudowa z tworzyw sztucznych (polimery typu: PET, PP, PS, PE, PEHD, PVC, PC). Właściwości: odpad w postaci stałej o różnych kształtach i wymiarach. Kwalifikacja zagrożeń: H5 –	2

			szkodliwe, H6 – toksyczne, H14 - ekotoksyczne	
7	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Procesy galwaniczne, laboratorium i linia do prób. Skład chemiczny: fluorek potasu, amoniak, kwas szczawowy, kwas siarkowy, kwas solny, kwas azotowy, chlorek baru, oranż metylowy, wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, jodek potasu, formaldehyd i inne stosowane w laboratorium. Kwalifikacja zagrożeń: H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H8 – żrące, H14 – ekotoksyczne.	0,50
8	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane środki chemiczne. Procesy oczyszczania kąpiel. Skład chemiczny: roztwory kwasu azotowego, siarkowego oraz ich sole, EDTA, azotan srebra, nadmanganian potasu, amoniak, wodorotlenek potasu i sodu, itp. Kwalifikacja zagrożeń: H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne.	5
9	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Proces demineralizacji wody sieciowej Skład chemiczny: żywice organiczne wysyczone przez kationy zawierające jony wapnia, magnezu, sodu, potasu oraz aniony zawierające jony siarczanów, chlorków, azotanów, fosforanów. Kwalifikacja zagrożeń: H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H8 – żrące, H14 – ekotoksyczne.	4

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, skład chemiczny i właściwości odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
10	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Z usuwania narostów na zawieszkach galwanicznych Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel, węgiel i inne pierwiastki np. mangan i krzem. Właściwości – niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.	5
11	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady zużytych zawieszek, koszy itp. Skład chemiczny: stal (stop żelaza z węglem) oraz żelazo. Właściwości: postać stała, nierozpuszczalna w wodzie.	5
12	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych (aluminium)	Odpady zużytych zawieszek, koszy itp. Skład chemiczny: aluminium, cynk, nikiel. Właściwości: postać stała, nierozpuszczalna	2

			w wodzie.	
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po surowcach sprowadzanych na potrzeby galwanizerni. Skład chemiczny: celuloza, a także m.in. siarczan barowy, kreda, talk. Właściwości: palne	3
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po surowcach sprowadzanych na potrzeby galwanizerni. Skład chemiczny: w opakowaniach z tworzyw sztucznych znajdują się polimery typu: PET, PP, PS, PE, PEHD, PVC, PC. Właściwości: palne, o zróżnicowanej odporności chemicznej.	5
15	15 01 03	Opakowania z drewna	Dostawa surowców i materiałów na paletach. Skład chemiczny: palety drewniane zbudowane są z celulozy. Właściwości: palne.	10
16	15 01 04	Opakowania z metali	Dostawa surowców i materiałów. Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel, węgiel i inne pierwiastki np. mangan i krzem. Właściwości – niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.	2
17	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Materiały wykorzystywane do zabezpieczenia detali podczas transportu. Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel, węgiel i inne pierwiastki, celuloza, polimery typu PET, PP, PS, PE, PEHD, PVC i podobne. Właściwości – odpad stały, częściowo palny, nierozpuszczalne w wodzie	5
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Pakowanie detali, zużyte ubrania ochronne i czysto do czyszczenia detali. Skład chemiczny: kawałki tkanin, oraz zużyte ubrania robocze. W składzie chemicznym znajdują się: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), skrobia, poliester, polipropylen i inne. Właściwości: odpad stały, łatwopalny.	1
19	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady zużytych urządzeń elektronicznych Skład chemiczny: stałe – celuloza, materiały izolacyjne typu: ceramiczne (krzemiany, węgiel, tlenki boru), szkło (tlenki krzemu, ołowiu, boru, glinu, fosforu, berylu), materiały magnetyczne (żelazo, chrom, węgiel, tlenki kobaltu, miedzi, magnezu, cynku, niklu, żelazokrzemu i inne), diody (krzem, tlenek cynku i inne), obudowa z metali (żelazo, węgiel, chrom, nikiel i inne), obudowa z tworzyw sztucznych (polimery typu: PET, PP, PS, PE, PEHD, PVC, PC) oraz żelazo. Właściwości: postać stała.	3
20	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione	Wymiana elementów w urządzeniach elektronicznych Skład chemiczny: stałe – celuloza, materiały	2

		w 16 02 15	izolacyjne typu: ceramiczne (krzemiany, węgiel, tlenki boru), szkło (tlenki krzemu, ołowiu, boru, glinu, fosforu, berylu), materiały magnetyczne (żelazo, chrom, węgiel, tlenki kobaltu, miedzi, magnezu, cynku, niklu, żelazokrzemu i inne), diody (krzem, tlenek cynku i inne), obudowa z metali (żelazo, węgiel, chrom, nikiel i inne), obudowa z tworzyw sztucznych (polimery typu: PET, PP, PS, PE, PEHD, PVC, PC) oraz żelazo. Właściwości: postać stała.	
21	17 04 04	Cynk (anody z cynkowania)	Pozostałości anod cynkowych. Skład chemiczny: cynk. Właściwości: postać stała, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie	2
22	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Szyny miedziane, uszkodzone elementy zawieszek. Skład chemiczny: miedź, mosiądz. Właściwości: postać stała, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie	2

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikiem $L_{Aeq,D}$ w odniesieniu do:

- terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zlokalizowanych w kierunku zachodnim od granicy instalacji, dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
- terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanych w kierunku południowym od granicy instalacji, dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A).

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. 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	E – 2	10,5	0,9	otwarty	293	4000

anodowania				13,1		
Linia anodowania	E – 3	10,8	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	Skrubler o skuteczności oczyszczania min. 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

III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.2.1. Woda dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska - nie wystąpi. 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	15 000,0	180,0	14 782,5	37,5

III.2.2. Ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane będą do systemu kanalizacji zbiorczej miasta Sanoka (na podstawie umowy cywilno – prawnej).

III.2.3. Wody opadowo – roztopowe odprowadzane będą do sieci lokalnej kanalizacji deszczowej włączonej do kanalizacji deszczowej firmy AUTOSAN Sp. z o.o. w Sanoku.

III.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania, rodzaj magazynowanych odpadów oraz dalszy sposób postępowania z odpadami.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4	5
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnie zamykanych pojemnikach lub beczkach z odpornych chemicznie materiałów o pojemności do 1000 dm ³ ustawionych w pomieszczeniu magazynu chemicznego lub pod wiatą zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnie zamykanych pojemnikach lub beczkach z odpornych chemicznie materiałów o pojemności do 1000 dm ³ ustawionych w pomieszczeniu magazynu chemicznego lub pod wiatą zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	W szczelnie zamykanym pojemniku lub beczce metalowej lub z tworzywa sztucznego o pojemności 200 lub 1000 dm ³ ustawionym w pomieszczeniu magazynu chemicznego	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Szczelnie zamykane i ustawiane luzem lub w workach big-bag ustawionych w pomieszczeniu magazynu chemicznego lub pod wiatą zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
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)	W szczelnie zamykanych workach foliowych lub big-bagach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności do 1000 dm ³ ustawionym w pomieszczeniu magazynu chemicznego	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia magazynowane luzem lub w pojemniku lub w oryginalnych kartonach ustawionych w pomieszczeniu magazynu chemicznego lub budynku galwanizerni w wyznaczonych miejscach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające	Magazynowane w oryginalnych pojemnikach w magazynie chemicznym oraz w pomieszczeniu laboratorium	Odpady przekazywane będą

		substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zaw. substancje niebezpieczne	Magazynowane w oryginalnych pojemnikach lub pojemnikach chemoodpornych w magazynie chemicznym oraz w pomieszczeniu laboratorium	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	W szczelnie zamykanych pojemnikach lub beczkach chemoodpornych o pojemności do 1000 dm ³ ustawionych w pomieszczeniu magazynu chemicznego lub pod wiatą zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
10	11 01 99	Inne niewymienione odpady	W workach foliowych na paletach z nadstawkami pod wiatą zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi lub w budynku galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Luzem lub układane na paletach z nadstawkami pod wiatą zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi lub w budynku galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych (aluminium)	Luzem lub układane na paletach z nadstawkami pod wiatą zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi lub w budynku galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W pojemnikach 120-140 l lub w workach foliowych wewnątrz budynku galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W pojemnikach 120-140 l lub w workach foliowych wewnątrz budynku galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym

				podmiotom do odzysku.
15	15 01 03	Opakowania z drewna	Luzem pod wiatą lub wewnątrz budynku galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16	15 01 04	Opakowania z metali	Poukładane na palecie pod wiatą, lub w budynku galwanizerni, lub w magazynie chemicznym	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Luzem pod wiatą lub wewnątrz budynku galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W workach foliowych w budynku galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia magazynowane luzem lub na palecie wewnątrz budynku na galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Urządzenia magazynowane luzem lub na palecie wewnątrz budynku na galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
21	17 04 04	Cynk (anody z cynkowania)	Luzem lub układane na paletach z nadstawkami pod wiatą, lub w budynku galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
22	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Luzem lub układane na paletach z nadstawkami pod wiatą, lub w budynku galwanizerni	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

III.3.2. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.3.2.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3. decyzji będą transportowane z miejsc ich wytworzenia do miejsc magazynowania w zamkniętych pojemnikach lub zawiązywanych workach za pomocą wózka widłowego z zachowaniem ostrożności dla zabezpieczenia przed rozsypaniem lub rozlaniem. Odpady będą magazynowane w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem

i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie III.3.1.1. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.2.2. Odpady będą magazynowane w budynku magazynu chemicznego, budynku podczyszczalni oraz pod wiatą (z utwardzonym podłożem, zamykana, bez dostępu osób postronnych).

III.3.2.3. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.2.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach do magazynowania odpadów będą utwardzone o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych.

III.3.2.5. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.2.6. Prowadzona będzie kontrola stanu dostaw materiałów i surowców, celem wyeliminowania przyjmowanych materiałów i surowców w uszkodzonych opakowaniach, a tym samym ograniczenia ilości powstających odpadów.

III.3.2.7. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.3.2.8. Transport odpadów do firm zewnętrznych będzie się odbywać transportem firm posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą ze zdolności magazynowej galwanizerni.

III.3.2.9. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.3.2.10. Ograniczanie ilości odpadów będzie się odbywać poprzez:

- racjonalne gospodarowanie surowcami i materiałami; zakup surowców, materiałów wynikający z potrzeb produkcyjnych oraz unikanie zakupu zbyt dużych partii surowców,
- precyzyjne planowanie zużycia pozwalające na prawidłowy zakup materiałów niebezpiecznych, uwzględniające ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość,
- automatyka, kontrola i przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- zakup urządzeń i materiałów oświetleniowych wysokiej jakości gwarantującej ich dłuższą eksploatację,
- stosowanie olejów o wydłużonym okresie stosowania,
- zakup urządzeń elektrycznych i elektronicznych wysokiej jakości gwarantującej ich dłuższe użytkowanie.

III.3.2.11. Ilość wytwarzanych odpadów będzie minimalizowana dzięki eksploatacji prasy do odwadniania osadów poneutralizacyjnych odwodnionego osadu (po modernizacji tj. po 31.10.2021r. będą dwie prasy: prasa do osadów z cynkowania alkaicznego 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.

III.3.2.12. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.3.2.13. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami (w szczególności odnośnie warunków postępowania z odpadami w instalacji galwanizerni) i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.4.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 11

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Budynek galwanizerni	16	0
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
2.	P1	Czerpnia powietrza od centrali dachowej nawiewnej typu MCKS11 z wentylatorem typu VF6 MCK11b+tłumik typu GE-TP	16	0
3.	P2	Wyrzut powietrza z centrali dachowej z wentylatorem wyciągowym promieniowym typu A3-CFL2-900-D3-LG0-250 zlokalizowany wewnątrz	16	0
4.	P3	Wentylator typu DAK-160 (wyciąg z dygestorium) zlokalizowany na ścianie budynku hali	16	0
5.	P4	Wentylator pomieszczenia linii prób typu WVPB-16 zlokalizowany na dachu hali	max 5	0
6.	P5	Wentylator typu OFK EX-250/2 zlokalizowany na dachu magazynu chemicznego	max 2	0
7.	P6	Wentylator typu OFK EX-315/2A (wyciąg z pomieszczenia neutralizatorni) zlokalizowany na ścianie budynku	16	0

III.4.2. W celu ograniczenia emisji hałasu do środowiska podjęte będą następujące działania:

- zastosowane zostaną tłumiki na centrali nawiewnej,
- instalacja wraz z najbardziej hałasotwórczymi urządzeniami będzie zlokalizowana w hali technologicznej,
- urządzenia będą na bieżąco poddawane konserwacji, w razie awarii uszkodzone elementy maszyn i urządzeń będą natychmiast wymieniane, a ubytki uzupełniane.

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

Tabela 12

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
1.	Energia elektryczna zakupiona z zewnątrz	MWh/rok	1 500
4.	Energia cieplna wytworzona na terenie zakładu	GJ/rok	10 780
5.	Olej napędowy	dm ³ /rok	125
6.	Gaz ziemny	m ³ /rok	313 000
7.	Gaz płynny LPG	Mg/rok	2
Proces cynkowania			
8.	Odtłuszczenie chemiczne	Mg/rok	4,5
9.	odtłuszczenie elektrolityczne	Mg/rok	4
10.	Kwas solny	Mg/rok	20
11.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	18
12.	Cynk (kule)	Mg/rok	18
13.	Kwas azotowy	Mg/rok	5
14.	Cynkowanie alkaliczne – dodatki	Mg/rok	9,5
15.	Pasywacja grubo- powłokowa	Mg/rok	2,5
16.	Pasywacja żółta	Mg/rok	2,5
17.	Pasywacja transparentna ZnNi	Mg/rok	2,5
18.	Inhibitory do pasywacji	Mg/rok	0,35
19.	Uszczelniacz	Mg/rok	1,5
20.	Kwas siarkowy	Mg/rok	5,8
21.	Cynkowanie stopowe	Mg/rok	23,6
22.	Związek emulgujący tłuszcze	Mg/rok	0,5
23.	Reduktor tlenowy	Mg/rok	0,02
Anodowanie			
24.	Kwas azotowy	Mg/rok	2
25.	Kwas siarkowy	Mg/rok	5
26.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	1,5
27.	Preparat Steinex 22	Mg/rok	0,8
Podczyszczalnia ścieków			
28.	Kwas siarkowy	Mg/rok	8
29.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	8
30.	Wapno	Mg/rok	10
31.	Koagulanty i flokulanty	Mg/rok	4,1
Laboratorium zakładowe			
32.	Odczynniki chemiczne	Mg/rok	0,065

V. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

V.1. Instalacja nie będzie eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych.

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych.

VI.1.1. Instalacja do powlekania elektrolitycznego z procesami anodowania i cynkowania. Wanny procesowe będą wyposażone w układu automatycznego sterowania i kontroli procesów, w tym temperatury, czas zanurzenia wkładu w kąpeli, odczynu, przepływu prądu, katodowej gęstość prądu. Okresowo będą prowadzone pomiary stężenia cynku i niklu oraz pozostałych substancji w kąpielach.

Monitoring procesów technologicznych prowadzonych w instalacji galwanizerni przy ul. Lipińskiego 109 w Sanoku zostanie ustalony w dokumentacji Systemu Zarządzania Jakością wg normy ISO 9001:2015 z uwzględnieniem elementów Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015. Dokumentacja będzie zawierać procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentację technologiczną prowadzenia procesów technologicznych oraz ich kontroli.

Wyniki zużycia składników kąpeli galwanicznych oraz wyniki pomiarów elektronicznych i badań laboratoryjnych będą prowadzone w rejestrze oraz archiwizowane. Wyniki będą przechowywane w wersji elektronicznej oraz papierowej w rejestrze przez okres 5 lat.

VI.1.2. Kontrola dostaw. Dostawy surowców i materiałów stosowanych w galwanizerni będą prowadzone w oparciu o dokumentację dostaw, karty charakterystyki i świadectwa jakości. Dostarczone surowce i materiały będą składowane w miejscach dla nich wyznaczonych. Dokumentacja dostaw będzie archiwizowana.

VI.1.3. Kontrola jakości powłok elektrolitycznych. Kontrola jakości powłok galwanicznych odbywać się będzie miernikiem grubości powłok typu DUALSCOPE FMP 40 producent FISCHER oraz miernikiem składu powłok typu X-Ray XDL240 producent FISCHER. Wyniki kontroli jakości będą prowadzone w rejestrze oraz archiwizowane.

VI.1.4. Kontrola skrubera. Kontrola pracy skrubera prowadzona będzie wizualnie z częstotliwością 1 raz w tygodniu. Jeśli zostaną zauważone rysy lub nieszczelności to zostanie wdrożona procedura zatrzymana całej linii produkcyjnej.

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 31.10.2021r. 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.

VI.1.6. Kontrola zużycia gazu ziemnego i gazu płynnego LPG. Kontrola będzie prowadzona w oparciu o dokumenty zakupu paliw i ich atesty.

VI.1.7. Kontrola zużycia energii cieplnej i elektrycznej. Na cele kontroli zużycia energii elektrycznej zainstalowano licznik: 1- główny na zasilaniu zakładu.

VI.1.8. Kontrola zużycia wody i surowców do procesów technologicznych w galwanizerni.

VI.1.9. Kontrola czasu pracy urządzeń: wanien galwanicznych, wyparki, stacji wody DEMI, podczyszczalni ścieków galwanicznych, skrubera do ochrony powietrza oraz kontrola sprawności urządzeń podczyszczających ścieki pogalwaniczne.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza z instalacji zamontowane będą na emitorach: E – 2 oraz E – 3.

VI.2.2. W terminie **do dnia 31 października 2021r.** zostanie zamontowane stanowisko do pomiaru wielkości emisji na emitorze E – 1.

VI.2.3. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

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	kwask siarkowy
3.	E - 3	co najmniej raz w roku	kwask siarkowy

VI.2.5. Metodyki pomiarowe: Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

VI.2.6. Wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

VI.3.1. Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci wodociągowej zbiorczej będzie odbywał się za pomocą 2 szt. wodomierzy zainstalowanych w piwnicy (w tym na sieci do anodowania - 1szt., i na sieci wody do cynkowania i celów socjalnych – 1 szt.).

VI.3.2. Odczyt zużycia wody będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany będzie w rejestrze zużycia wody.

VI.3.3. Monitoring w zakresie ilości odprowadzanych ścieków będzie prowadzony w oparciu o:

- ścieki bytowe na podstawie liczby pracowników i wskaźników zapotrzebowania na wodę w wysokości – 15 l/d pracownik administracyjny i 90 l/d pracownik produkcyjny,
- ścieki przemysłowe na podstawie pomiaru poboru wody za pomocą 2 wodomierzy, w tym jeden do procesów anodowania i drugi na cynkowanie i pozostałe punkty poboru,

- wody opadowe i roztopowe na podstawie powierzchni włączonej do systemu kanalizacji deszczowej i wysokości opadów za okres objęty analizą.

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 31.10.2021r. w przypadku braku możliwości poboru z pierwszej studzienki, pobór będzie prowadzony bezpośrednio w zbiorniku kontrolnym, do którego 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.

VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

VI.4.1 Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie, będą prowadzone w następujących punktach kontrolnych:

Tabela 14

Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1	Przy budynku mieszkalnym jednorodzinym Nr 126 zlokalizowanym od strony południowej	E 22°13'04,32" N 40°32'46,30"
2	Przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym Nr 120 zlokalizowanym od strony zachodniej	E 22°13'03,57" N 49°32'47,25"
3	Przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym Nr 118 zlokalizowanym od strony zachodniej	E 22°13'02,73" N 49°32'48,73"

VI.4.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 11.

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

VI.5.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi.

VI.5.1.1. Badania będą wykonane w 6 punktach na głębokości 0,00-0,25 m p.p.t. i 0,25-1,0 m p.p.t., o poniższych współrzędnych, lub ich najbliższym sąsiedztwie:

Tabela 15

Lp.	Oznaczenie punktu	Głębokość	Współrzędne	
1.	Punkt 1	0-0,25	φ 49°32'49,4"	λ 22°13'03,8"
2.	Punkt 1 A	0,25-1,0	φ 49°32'49,5"	λ 22°13'03,6"
3.	Punkt 2	0-0,25	φ 49°32'49,1"	λ 22°13'04,2"
4.	Punkt 2 A	0,25-1,0	φ 49°32'49,1"	λ 22°13'04,1"

5.	Punkt 3	0-0,25	ϕ 49°32'49,0"	λ 22°13'04,5"
6.	Punkt 3 A	0,25-1,0	ϕ 49°32'49,0"	λ 22°13'04,4"
7.	Punkt 4	0-0,25	ϕ 49°32'48,6"	λ 22°13'05,2"
8.	Punkt 4 A	0,25-1,0	ϕ 49°32'48,9"	λ 22°13'04,8"
9.	Punkt 5	0-0,25	ϕ 49°32'48,6"	λ 22°13'05,2"
10.	Punkt 5 A	0,25-1,0	ϕ 49°32'48,6"	λ 22°13'05,1"
11.	Punkt 6	0-0,25	ϕ 49°32'48,2"	λ 22°13'05,3"
12.	Punkt 6 A	0,25-1,0	ϕ 49°32'48,2"	λ 22°13'05,4"

VI.5.1.2. Monitoring gleby i ziemi należy prowadzić z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat (licząc od dnia uruchomienia instalacji) w zakresie:

- zawartości metali As, Ba, Sn, Co, Mo, Cr, Ni, Cu, Zn, Cd, Hg,
- olej min. – węglowodory C₁₂ – C₃₅,
- suma benzyn,
- etylobenzen,
- ksyleny,
- benzen,
- toluen,
- styren,
- trichloroeten,
- tetrachloroeten,
- wodoprzepuszczalność (tylko dla badań gleb na głębokości 0,25-1,00 m p.p.t.).

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 wykonane będą w punktach o poniższych współrzędnych lub w ich sąsiedztwie:

- na dopływie wód na teren instalacji na działce nr 2584/62, o współrzędnych:
P1 - 49°32'50.5" 22°13'5",
- na odpływie wód poniżej instalacji na działce nr 2584/115, o współrzędnych
P2 - 49°32'48.5" 22°13'4.8".

VI.5.2.2. Monitoring wód gruntowych należy prowadzić z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat (licząc od dnia uruchomienia instalacji) w zakresie:

- przewodowość elektrolityczna w 20°C,
- fosfor ogólny,
- fosforany,
- azot azotynowy,
- azotyny,
- azot amonowy,
- chlorki,
- siarczany,
- chrom⁺⁶,
- chrom ogólny +3,
- cynk,
- nikiel,
- indeks oleju mineralnego (C10-C40) węglowodory ropopochodne,

- fenole (indeks fenolowy).

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

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. Procesy technologiczne będą prowadzone w zamkniętym obiekcie budowlanym, a teren zakładu w obszarze komunikacji wewnętrznej posiada utwardzoną i szczelną nawierzchnię.

VI.6.2. Procesy obróbki chemicznej prowadzone będą w przystosowanych do tego celu wannach.

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

VI.6.4. Urządzenia i linie technologiczne będą wyposażone w automatykę sterującą procesami i kontrolującą parametry procesów oraz w systemy wykrywania awarii i alarmów dla wszystkich urządzeń linii cynkowania, systemy sygnalizacyjne i bezpieczeństwa.

VI.6.5. W ramach modernizacji oczyszczalni (zakończenie modernizacji 31.10.2021r.) 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.

VII. Ewidencja i monitoring odpadów

VII.1. Prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych w instalacji, w oparciu o katalog odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów oraz kart przekazywania odpadów – w oparciu o bazę BDO.

VII.2. 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 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. 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.4. Zamontowane urządzenia ochrony atmosfery będą eksploatowane w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

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, place oraz pozostały teren będą utrzymane 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.

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

IX.13. W zakładzie utrzymany będzie wdrożony System Zarządzania Jakością oparty na międzynarodowych normach ISO 9001:2015 oraz Zintegrowany System Zarządzania Środowiskiem wg normy ISO 14001:2015.

X. Sposoby ograniczenia 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 ograniczanie skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

XI.1. Zapobieganie sytuacjom awaryjnym będzie się odbywało poprzez:

- wdrożenie i przestrzeganie działania procedur technologicznych,
- monitorowanie i opomiarowanie procesu technologicznego (temperatura, skład kąpeli, odczyn),
- stosowanie środków chemicznych i ich bezpieczne magazynowanie i transport zgodnie z wdrożoną zakładową instrukcją postępowania,
- systematyczną kontrolę stanu technicznego urządzeń i maszyn technologicznych,
- przestrzeganie terminów przeglądów i remontów technologicznych,
- wyposażenie urządzeń i linii technologicznych w automatykę sterującą procesami i kontrolującą parametry procesów oraz w systemy wykrywania awarii i alarmów dla wszystkich urządzeń linii cynkowania, systemy sygnalizacyjne i bezpieczeństwa,
- przestrzeganie procedur i instrukcji postępowania wynikających z wdrożonego Systemu Zarządzania Środowiskiem w oparciu o normę EN ISO 14001: 2015 dla instalacji galwanizerni oraz wdrożonego Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001:2015,
- opracowanie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego określającej m.in. sposoby minimalizacji ryzyka wystąpienia pożaru i innych niebezpiecznych zdarzeń w związku z eksploatacją instalacji,
- szkolenie i zaangażowanie pracowników,
- dokumentacja przebiegu procesu.

XI.2. Ograniczenie skutków sytuacji awaryjnych

XI.2.1. W sytuacji wystąpienia awarii będą podejmowane działania zgodne z wytycznymi określonymi w zakładowej instrukcji postępowania w sytuacjach awaryjnych.

XI.2.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. Ilość oraz rodzaj stosowanych środków dobrany będzie do rodzaju materiałów i substancji stosowanych w Zakładzie.

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 energii i paliw.

XIII.2. Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie zużycia energii we wszystkich możliwie uzasadnionych technologicznie i ekonomicznie działaniach, w tym m.in.:

- planowanie produkcji celem optymalizacji zużycia energii,
- planowanie pracy wariantów procesowych i płuczek z ograniczeniem czasu przestoju,
- na bieżąco sprawdzanie stanu technicznego wszystkich instalacji i urządzeń, w tym m. in. agregatu wody lodowej, grzewczych i układów napędowych,
- prace konserwatorskie prowadzone zgodnie z ustalonym harmonogramem,
- zastosowanie wanny z izolacją dla ograniczenia strat ciepła,
- wyparka oraz system kaskadowy płuczek zapewniające długotrwałe stosowanie roztworów oraz ich regenerację,
- systematyczna kontrola stanu skrubera i neutralizatora dla ograniczenia zużycia energii.

XIII.3. Pracownicy galwanizerni będą posiadali specjalistyczne przygotowanie zawodowe oraz kursy, systematycznie będą prowadzone szkolenia wewnętrzne.

XIV. Zakres, sposób 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 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 pracy instalacji.

Zestawienie winno zawierać wyodrębnione dane dla galwanizerni.

XV. Dodatkowe wymagania.

Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XVI. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

XVI.1. W Spółce stosowane będą zabezpieczenia obiektów/instalacji i terenów oraz zapewnione zostaną możliwości skutecznej walki z pożarami, wybuchami, rozlewami substancji niebezpiecznych oraz innymi zagrożeniami. Miejsca magazynowania odpadów zostaną wyposażone w stosowne zabezpieczenia techniczne. Praca na terenie zakładu musi się odbywać z zachowaniem reżimu technologicznego.

XVI.2. Instalacje gaśnicze i urządzenia p.poż. będą na bieżąco serwisowane. Gaśnice będą sprawdzane i konserwowane wg przyjętych harmonogramów i zgodnie z przepisami. Serwis gaśnic i urządzeń ppoż. wykonywany będzie przez specjalistyczną firmę zewnętrzną.

XVI.3. Monitoring stanu technicznego instalacji elektrycznej prowadzony będzie raz na 5 lat.

XVI.4. Spełnione będą wymagania w zakresie warunki zaopatrzenia w wodę wynikające z odrębnych przepisów.

XVI.5. W przypadku zmian w sposobie i miejscu magazynowania odpadów prowadzony będzie, w terminie 30 dni, przegląd wymagań zawartych w „Operacie przeciwpożarowym” i w razie konieczności jego aktualizacja.

XVI.6. Wdrożona w zakładzie instrukcja postępowania na wypadek pożaru (oraz innych zagrożeń) zostanie zaktualizowana (określone zostaną zasady bezpieczeństwa oraz sposoby zachowania się w przypadku wystąpienia zagrożenia i sposoby ewakuacji osób ze strefy zagrożonej). Każdy z pracowników będzie z nią zapoznany oraz przeszkolony.

XVII. Pozwolenie obowiązuje na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 5 października 2020r. (data wpływu 06.10.2020r., ostatnie uzupełnienie 27.05.2021r.) znak A.00.01/WF-256/2020 AUTOMET GOUP Sp. z o.o. Sp.k. (zmiana formy prawnej na AUTOMET GROUP Sp. jawna), ul. Stankiewicza 4, 38-500 Sanok (REGON 180192379, NIP 6871859711) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowo uruchamianej 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).

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 974/2020.

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

Spółka planuje rozpocząć 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 do instalacji 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 pozwolenia jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 19.10.2020r. znak OS-I.7222.81.1.2020.AC wezwano Spółkę do uzupełnienia w terminie 14 dni od dnia otrzymania wezwania braków formalno-prawnych tj. oświadczenia określającego status przedsiębiorstwa, operatu przeciwpożarowego, postanowienia Komendanta Powiatowej Straży Pożarnej oraz zaświadczeń o niekaralności prowadzącego instalację). Wraz z pismem znak A.00.01/WF-294/2020 z dnia 02.11.2020r (data wpływu - 04.11.2020r.) wpłynęły trzy pierwsze dokumenty oraz Spółka wystąpiła o wydłużenie terminu dostarczenia zaświadczeń o niekaralności do dnia 16.11.2020r. Ostatecznie braki formalno-prawne uzupełniono do dnia 06.11.2020r.

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

Zarządzający instalacją złożył wniosek o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, 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.

W związku z powyższym postanowieniem z dnia 19.10.2020r. znak OS-I.7222.81.1.2020.AC wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku w terminie 7 dni od dnia otrzymania postanowienia – wyjaśnienie w jaki sposób ujawnienie zawartych w przesłanym wniosku danych mogłoby pogorszyć konkurencyjną pozycję przedsiębiorstwa oraz w jaki sposób są one objęte tajemnicą przedsiębiorstwa, a także do przedłożenia wersji wniosku, która w całości będzie podlegała udostępnieniu. Pismem znak A.00.01/WF-283/2020 z dnia 27.10.2020r. (data wpływu 29.10.2020r.) Spółka przesłała wersję wniosku do udostępniania oraz ponownie wskazała jakie informacje należy wyłączyć z udostępniania. Ponadto w uzupełnieniu pismem z dnia 03.11.2020r. znak A.00.01/WF-293/2020 (data wpływu 24.11.2020r.) Firma przesłała sprostowanie dotyczące posiadanego numeru patentu.

W związku z powyższym postanowieniem z dnia 30.11.2020r. ponownie wezwano Spółkę do przedłożenia wersji wniosku, która w całości będzie podlegała udostępnieniu. W uzasadnieniu wskazano, że wniosek z dnia 05.10.2020r. wraz z uzupełnieniem przesłanym w dniu 29.10.2020r. nie może być rozpatrzony zgodnie z wolą strony. Jednocześnie wyjaśniono, że składając wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zarządzający instalacją skorzystał z wyjątku wynikającego z art. 16 ust. 1 pkt 7 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko

wskazującego, że możliwe jest wyłączenie z udostępniania informacji o środowisku części wniosku zawierającej informacje handlowe, w tym dane technologiczne dostarczone przez osoby trzecie i objęte tajemnicą przedsiębiorstwa. Za dane wrażliwe zostały uznane przez spółkę karty charakterystyk stosowanych surowców oraz dane technologiczne strzeżone patentem.

Odnosząc się do wniosku o wyłączenie z udostępniania stwierdzono, że przywołany w podstawie prawnej wyjątek ten ma charakter szczególny, gdyż do jego zastosowania niezbędne jest łączne spełnienie dwóch warunków. Po pierwsze, informacja musi pochodzić od podmiotu wnoszącego o jej wyłączenie z powszechnej dostępności, z podaniem motywów uzasadniających takie wyłączenie, co zarządzający instalacją spełnił. Po drugie, informacja musi posiadać wartość handlową. Analizując wniosek w tej części organ uznał, że:

Zgodnie z wymogiem art. 184 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska wnioski o wydanie pozwolenia zintegrowanego winny zawierać w szczególności: informację o rodzaju instalacji, stosowanych urządzeniach i technologiach oraz charakterystykę techniczną źródeł powstawania i miejsc emisji, blokowy (ogólny) schemat technologiczny wraz z bilansem masowym i rodzajami wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska. Wynika z tego jednoznacznie, że we wniosku o wydanie decyzji nie muszą być zawarte karty charakterystyk stosowanych konkretnych surowców, a powinny być zawarte dane dotyczące stosowanych związków chemicznych mających wpływ na emisję do środowiska. Tym bardziej, że technologie mogą być modyfikowane i surowce mogą ulegać zmianie w przyszłości. Wniosek powinien określać jakiego rodzaju substancje chemiczne (nie gotowe surowce o konkretnych nazwach handlowych) i w jakich ilościach będą używane w instalacji, ponieważ wniosek jest analizowany pod kątem emisji tych substancji do środowiska.

Ponadto zarządzający instalacją wniósł o wyłączenie z udostępniania danych technologicznych będących przedmiotem własności intelektualnej, chronionych patentem. Zasady postępowania dotyczące praw patentowych, zostały unormowane w ustawie z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej, której art. 20 przewiduje, że ochrona praw patentowych przejawia się w konieczności uzyskania zgody właściciela patentu na jego wykorzystanie, a nie w braku możliwości zapoznania się z nim. Mając na względzie powyższe, zdaniem organu przedmiotowy wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego może być przez zarządzającego instalacją zmieniony poprzez usunięcie danych wrażliwych i zastąpienie ich informacjami dotyczącymi stosowanych związków chemicznych jako surowców oraz ogólnymi danymi technologicznymi istotnymi z punktu widzenia wpływu na emisję do środowiska i w całości może podlegać udostępnieniu dla społeczeństwa. Z tego względu postanowieniem zobowiązano zarządzającego instalacją do przedłożenia wersji wniosku przeznaczonej do udostępnienia (niezawierającej danych wrażliwych, a jednocześnie spełniającej wymogi ustawowe dotyczące wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego).

Po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem zarządzającego instalacją w sprawie wydania 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 30.11.2020r. wezwano spółkę do uzupełnienia wniosku.

Pismem znak A.00.01/WF-337/2020 z dnia 07.12.2020r. (data wpływu 10.12.2020r.) spółka przestała wniosek w wersji do udostępniania.

Zawiadomieniem z dnia 14.12.2020r. znak OS-I.7222.81.1.2020.AC poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania decyzji - zmiany 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 14.12.2020r., znak OS-I.7222.81.1.2020.AC, 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. 22.12.2020r.-20.01.2021r.) na tablicy ogłoszeń władającego instalacją, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Sanoka oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Na wniosek Spółki (pismo znak A.00.01/WF-361/2020 z dnia 16.12.2020r.) wyrażono zgodę na wydłużenie do dnia 02.02.2021r. terminu na złożenie uzupełnienia do wniosku (pismo z dnia 21.12.2020r. znak OS-I.7222.81.1.2020.AC). Uzupełnienie do wniosku zostało złożone przy piśmie znak A.00.01/WF-78/2021 z dnia 01.02.2021r. (data wpływu 02.02.2021r.).

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

Ponadto spółka złożyła dodatkowe wyjaśnienia do wniosku oraz zweryfikowaną propozycję emisji dopuszczalnej do powietrza (pismo znak A.00.01/WF-172/2021 z dnia 21.04.2021r.), pismem z 05.05.2021r. znak A.00.01/WF-180/2021 firma poinformowała o zmianie proponowanej daty oddania do użytkowania zespołu obiektów i instalacji do dnia 31.10.2021r. oraz daty zakończenia rozruchu i montażu króćców pomiarowych na emitorach do 30.09.2021r.

Pismem znak A.00.01/WF.AS.70/21 z dnia 25.01.2021r. (data wpływu 29.01.2021r.) spółka poinformowała, że w dniu 04.01.2021r. nastąpiło przekształcenie spółki AUTOMET Group Sp. z o.o. Sp.k. w spółkę AUTOMET Group

Spółka jawna. Zgodnie z art. 553 kodeksu spółek handlowych AUTOMET GROUP Spółka jawna z siedziba w Sanoku jest prawnym następcą spółki przekształconej (sukcesja generalna). Spółka zachowuje swój dotychczasowy adres, numer NIP i Regon oraz numer rachunku bankowego. Zmianie uległ jedynie numer spółki w KRS. Przekształcenie formy prawnej nie ma wpływu na ważność zawartych wcześniej umów.

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

- wniosku z dnia z dnia 5 października 2020r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego,
- uzupełnienia do wniosku z dnia 27.10.2020r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 02.11.2020r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 03.11.2020r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 09.11.2020r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 07.12.2020r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 01.02.2021r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 21.04.2021r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 27.04.2021r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 05.05.2021r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 21.05.2021r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 27.05.2021r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 01.06.2021r.,
- uzupełnienie do wniosku z dnia 15.06.2021r.,

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.

Głównymi źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza objętymi niniejszym pozwoleniem są: linia do cynkowania, linia do anodowania, linia do prób, dygestorium, magazyn chemiczny, podczyszczania ścieków galwanicznych, kotłownia technologiczna, palniki suszarki i centrali nawiewnej, kocioł grzewczy w pomieszczeniu socjalnym oraz w obiekcie podczyszczalni. Z wymienionych procesów są emitowane: pyły, dwutlenek azotu, tlenek węgla, chlorowodór, cynk, nikiel, chrom całkowity, kwas siarkowy objęte wartościami odniesienia.

Dla nowo uruchamianej linii cynkowania zastosowano skrubler o skuteczności redukcji zanieczyszczeń co najmniej o 99,5 % oraz tłumik dla centrali nawiewu powietrza do hali. W bezpośrednim sąsiedztwie urządzeń instalacji nie występuje zabudowa mieszkaniowa, występuje natomiast obiekt biurowy.

Ciepło technologiczne zapewnia kotłownia oraz palniki suszarki i centrali nawiewu opalane gazem ziemnym. Ciepło grzewcze dostarczają kotły grzewcze w pomieszczeniu socjalnym i podczyszczalni. W w/w źródłach energetycznych podczas spalania gazu ziemnego emitowane są do powietrza, jako zanieczyszczenia: dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla oraz pył.

Tło zanieczyszczeń załączone do wniosku w ww. sprawie wykazało średnioroczny poziom pyłu zawieszonego PM_{2,5} równy 21ug/m³. Od 1 stycznia 2020r. poziom dopuszczalny dla tego zanieczyszczenia wynosi 20ug/m³. Zgodnie z art. 225 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89, przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji. Możliwości zapewnienia odpowiedniej redukcji emisji tej substancji do powietrza oraz szczegółowe wymagania co do potwierdzenia rzeczywistej redukcji zostały określone w art. 225 ww. ustawy. Natomiast wymagania dotyczące wniosku o wszczęcie postępowania kompensacyjnego określono w art. 228 ww. ustawy.

Ze względu na powyższe wezwano Spółkę do przedłożenia wniosku o przeprowadzenie postępowania kompensacyjnego oraz zweryfikowania wysokości uiszczonej opłaty skarbowej. Zgodnie z zapisem części III ust. 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019r., poz. 1000 ze zm.) – wysokość opłaty skarbowej od wydania pozwolenia wydanego w wyniku przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego wynosi 150% stawki określonej od wydania pozwolenia na wprowadzenie substancji i energii do środowiska wydawane na podstawie przepisów o ochronie środowiska.

W uzupełnieniu wniosku z dnia 1 lutego 2021r. (data wpływu 3 lutego 2021r.) prowadzący instalację przedstawił: szczegółowe informacje dotyczące spełnienia warunku art. 225 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którym łączna redukcja ilości substancji, dla której przekroczony został standard jakości powietrza (pył zawieszony PM_{2,5}) powinna być o co najmniej 30% większa niż ilość substancji dopuszczona do wprowadzania do powietrza z nowo zbudowanej instalacji galwanizerni oraz potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej należnej dla wydania pozwolenia w wyniku postępowania kompensacyjnego.

Postępowaniem kompensacyjnym objęta została instalacja należąca do AUTOMET Group Sp. J. eksploatowana w Sanoku przy ul. Stankiewicza 4, dla której Starosta Sanocki wydał decyzję z dnia 25 stycznia 2021r., znak: OS.6224.1.2021, zmieniającą pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów

do powietrza. W ww. decyzji wskazano działania kompensacyjne związane z ograniczeniem emisji pyłów w instalacji eksploatowanej przy ul. Stankiewicza 4 polegające na likwidacji emitorów E – 3 (odpowietrzenie urządzenia Filtermax), E – 21 (cyklon odpylający) oraz E – 47 (stanowisko spawalnicze). W Zakładzie zastosowano nowe urządzenia oczyszczania powietrza, które pozwoliły na zwracanie oczyszczonego powietrza do hali.

Według zapisów decyzji Starosty Sanockiego w wyniku likwidacji ww. źródeł roczna emisja pyłu zawieszonego PM_{2,5} zostanie ograniczona o 0,04424 Mg/rok. Zgodnie z wnioskiem emisja pyłu zawieszonego PM_{2,5} z nowej instalacji objętej niniejszym pozwoleniem wynosić będzie: 0,0151 Mg/rok. Tym samym został spełniony warunek, o którym mowa w art. 225 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którym łączna redukcja ilości substancji, dla której przekroczony został standard jakości powietrza (pył zawieszony PM_{2,5}) powinna być o co najmniej 30% większa niż ilość substancji dopuszczona do wprowadzania do powietrza z nowo zbudowanej instalacji co umożliwiło wydanie niniejszego pozwolenia.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2012 poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2010 nr 16 poz. 87).

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Na terenie przedmiotowej instalacji nie występują źródła emisji objęte standardami emisyjnymi.

Zgodnie z art. 222. ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji zanieczyszczenia, które nie zostało ujęte w standardach jakości powietrza oraz wartościach odniesienia substancji w powietrzu, tj. kwasu azotowego wprowadzanego do powietrza z linii anodowania emitorami E – 2 oraz E – 3.

Na terenie Zakładu w obrębie instalacji eksploatowane będą również źródła, 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 wymagają pozwolenia (Dz.U. 2010 nr 130 poz. 881), jak również nie wymagają zgłoszenia zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. 2019 poz. 1510), tj.:

- źródła energetycznego spalania paliw o łącznej mocy cieplnej 0,475 MWt, w tym palnik gazowy centrali nawiewnej o mocy 430 kW, kocioł eksploatowany na potrzeby c.o. pomieszczeń socjalnych o mocy 30kW oraz kocioł

- pomieszczenia podczyszczalni ścieków o mocy 15,2kW,
- źródła spalania paliw inne niż energetyczne opalane paliwem gazowym, z których wprowadzane do powietrza gazy lub pyły pochodzą wyłącznie ze spalania tego paliwa o łącznej nominalnej mocy cieplnej 0,493 MWt, w tym dwa kotły pracujące dla potrzeb ciepła technologicznego o mocy 150 kW każdy oraz palnik suszarki 93 kW,
 - dygestorium wykorzystywane do celów laboratoryjnych,
 - magazyn chemiczny, w którym przechowywane będą substancje w szczelnych i zamkniętych opakowaniach, bez ich rozlewania i przepakowywania.

Ww. źródła nie są przedmiotem niniejszej decyzji.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, w punkcie **VI.2.4.** decyzji ustalono zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza.

Prowadzący instalację we wniosku wskazał, iż emitory E – 2 oraz E – 3 zostały przygotowane do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza z instalacji, natomiast emitor E – 1 zostanie przygotowany do pomiarów (montaż króćców pomiarowych). W związku z powyższym w punkcie **VI.2.2.** niniejszej decyzji nałożyłem obowiązek montażu stanowiska do pomiaru wielkości emisji na emitorze E – 1 w terminie **do dnia 31 października 2021r.**

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich podstawowego składu, właściwości oraz miejsc i sposobów magazynowania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczone 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 w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez 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 i 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. 6 pkt 6) 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, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu prowadzone będą w trzech punktach kontrolnych, zlokalizowanych przy najbliższych terenach chronionych akustycznie.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa znajduje się na kierunku zachodnim w odległości ponad 40m i jest to zabudowa wielorodzinna. Od strony południowej zlokalizowany jest budynek mieszkalny jednorodzinny. W bezpośrednim sąsiedztwie urządzeń instalacji występuje obiekt biurowy.

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.

Woda dla potrzeb technologicznych instalacji pobierana jest z sieci wodociągowej zbiorczej (umowa z Sanockim Przedsiębiorstwem Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o.). W zakładzie zastosowano technologie ograniczające zużycie wody, poprzez zastosowanie instalacji do oczyszczania i zwracania wody do procesów, płukania kaskadowego oraz zastosowano zamknięty obieg wody chłodzącej DEMI. Wielkość poboru wody dla potrzeb technologicznych będzie ewidencjonowana.

Z instalacji odprowadzane są ścieki przemysłowe, socjalno – bytowe oraz opadowo – roztopowe. Docelowo ścieki przemysłowe (po podczyszczeniu na zakładowej oczyszczalni ścieków) wraz z pozostałymi ściekami z terenu zakładu wprowadzane będą do sieci kanalizacji zbiorczej miasta Sanoka, zgodnie z umową z Sanockim Przedsiębiorstwem Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. Natomiast wody opadowo – roztopowe z powierzchni utwardzonych oraz dachów będą odprowadzane do kanalizacji deszczowej firmy AUTOSAN Sp. z o.o. w Sanoku.

Pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie wód opadowych do rzeki San zostało udzielone dla AUTOSAN Sp. z o.o. w Sanoku jako zakładu głównego. Dla ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń komunalnych Sanockiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej w Sanoku, pozwolenie wodnoprawne zostało udzielone przez Starostę Sanockiego – decyzja z dn. 05.02.2016 r. znak: OS.6341.1.2016 i zmiana z dn. 23.02.2016 r.

Monitoring w zakresie stanu i jakości ścieków będzie prowadzony dwa razy w roku poprzez pobór próby przed zrzutem do kanalizacji sanitarnej (punkt poboru z pierwszej studzienki po neutralizatorze) przez firmę posiadającą odpowiednie uprawnienia.

Z uwagi na to, że instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów w celu śledzenia wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Do dnia 31.10.2021r. spółka przeprowadzi modernizację podczyszczalni, w ramach której zostaną wykonane między innymi tace wychwytowe i zbiorniki, do których spływać będą zrzuty z całej linii w razie awarii. Ustawy i rozporządzenia polskie i europejskie poza faktem konieczności zastosowania tacy lub innej metody zabezpieczenia nie precyzują jak obliczyć objętość. Przepisy w Polsce nie określają też obowiązkowej pojemności wychwyty wanny. W praktyce przyjmuje się normę i standardy niemieckie (np. German Institute for Structural Engineering – DIBt), wskazującą pojemność wychwyty wanny na minimum 10% objętości składowanych w niej substancji lub 100% pojemności największego składowanego pojemnika. Ze względów bezpieczeństwa przyjmuje się, że pojemność wanny wychwytowej powinna wynosić 100 lub 110% pojemności największego pojemnika.

Pojemność największej wanny wynosi $7,36 \text{ m}^3$, zbiorniki awaryjne posiadają $\sim 8 \text{ m}^3$, dodatkowo pojemność tacy wychwytowej wynosi 12 m^3 . Razem 20 m^3 objętości przewidzianej na wypadek awarii. Potencjalnie w przypadku rozszczelnienia 3 najbardziej stężonych kąpiele w wannach z cynkiem alkalicznym i ZnNi ($\sim 18,77 \text{ m}^3$) podana objętość jest w stanie przyjąć te kąpiele na bazie kwasów i alkaliów o niewielkim stężeniu (maksymalnie 3%) w przypadku rozszczelnienia wzajemnie się neutralizują.

Pomieszczenie w piwnicy to ponad $\sim 502 \text{ m}^3$ (objętość liczona do belki stropowej). W czasie remontu piwnicy zastosowano tworzywową izolację przeciwwilgociową, a następnie położono betonową posadzkę. W przypadku hipotetycznej sytuacji rozszczelnienia wszystkich wanien jednocześnie kąpiele spłyną do piwnicy, która również zadziała jak zbiornik i zabezpieczy kąpiele przed przedostaniem do gruntu i wód. W opinii Spółki takie zabezpieczenie zapewni skuteczną ochronę wód i gruntu przed niekontrolowanym wyciekami stężonych substancji.

Na podstawie wyników analizy substancji stwarzających zagrożenie stosowanych lub uwalnianych w instalacji galwanizerni w Sanoku przy ul. Lipińskiego 109 oraz przedłożonej przez zarządzającego instalacją analizy wymagalności sporządzenia raportu początkowego, stwierdza się, że nie ma znaczącej możliwości skażenia gleby oraz wód podziemnych i powierzchniowych a tym samym raport początkowy nie jest wymagany. Z badań przedstawionych w analizie wymagalności raportu początkowego wynika, że aktualnie zarówno gleba, jak i ziemia nie wykazują przekroczeń wartości dopuszczalnych zanieczyszczeń ustalonych dla terenów przemysłowych.

W oparciu o wniosek Spółki oraz mając na uwadze art. 217a ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie VI.5. decyzji ustalono częstotliwość, sposób i zakres monitorowania wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych i gleby i ziemi (tj. badanie gleby i ziemi co najmniej raz na 10 lat, badanie wód co najmniej raz na 5 lat. Wyniki analiz kontrolnych stanu jakości wód podziemnych z piezometrów P -1

i P-2 pozwolą na ocenę, czy instalacja nie powoduje pogorszenia lokalnego stanu jakości wód podziemnych ustalonego w piezometrze P-1 i P-2, bądź przekroczenia standardów jej jakości poza terenem, do którego prowadzący ją posiada tytuł prawny. Natomiast wyniki analiz kontrolnych stanu jakości gleby z sześciu punktach poboru, pozwoli na ocenę, czy instalacja nie powoduje pogorszenia stanu jakości gleby, a także pozwoli uzyskać tło geochemiczne w otoczeniu instalacji.

Zakład zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. 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 nie został zaliczony do instalacji **o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej** i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. 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.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że inwestor nie planuje innego wykorzystania instalacji i urządzeń podstawowych, które są przystosowane do procesów cynkowania i anodowania. Instalacja będzie pracować w warunkach normalnych w pełnym obciążeniu, planowane okresy funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych to okres uruchamiania instalacji i okres jej wyłączenia. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

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

- Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z 24 listopada 2010 roku w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola),
- Dokument referencyjny BAT w zakresie powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), sierpień 2006,
- Dokument referencyjny BAT w sprawie emisji z magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006,
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003

- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency), luty 2009.

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> <p>1) wdrożenie i stosowanie Systemu Zarządzania Środowiskowego, który obejmuje następujące zagadnienia:</p> <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 zrączych 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, - zastosowano dodatkowe tace przeciw rozlewcze w podczyszczalni.
<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 wody, z określeniem wskaźników zużycia (np. na jednostkę produktu), - 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. 	<p>Prowadzone działania to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - automatycznie sterowana linia galwaniczna, - 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.
<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 pokrywanych wyrobów, tam gdzie konieczne jest odprowadzenie 	<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 bębnoch, 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

<p>powstających gazów,</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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>gazów do atmosfery,</p> <p>3) mieszadła mechaniczne z napędem elektrycznym – w stacjach rozpuszczania Zn i Zn/Ni</p>
<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 wymywania 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, – zastępowanie cyjanków cynku – kwaśnymi kąpielami cynkowymi lub kąpielami alkalicznymi bezcyjankowymi – tam gdzie to możliwe i nie wpłynie na jakość i właściwości powłoki. 	<p>Cyjanki nie będą stosowane</p>
<p>Ograniczanie lub eliminacja użycia chromu (VI):</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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>W instalacji stosowany będzie chrom III do pasywacji</p>
<p>Odtłuszczanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> – tam, gdzie pojawia się nadmiar oleju, usuwanie metodami fizycznymi (odwirowanie, wycieranie), – stosowanie odtłuszczania wodorozcieńczalnego – rezygnacja ze stosowania rozpuszczalników chlorowcowanych, zastępowanie odtłuszczaniem wodnym lub niefluorowanymi rozpuszczalnikami organicznymi, zastępowanie rozpuszczalników organicznych 	<p>Techniki odtłuszczania obejmują procesy w kąpielach wodnych:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odtłuszczanie chemiczne – prowadzone w kąpeli alkalicznej na zimno lub na gorąco, – odtłuszczanie elektrochemiczne – prowadzone w myjce z dodatkiem preparatów ,wspomagających i przedłużających trwałość kąpeli, – stosowane są filtry wyłapujące substancje ropopochodne, – nie będą stosowane cyjanki do odtłuszczania,

<p>innymi technikami (tam gdzie to możliwe),</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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 cyanków do odtłuszczenia, w przypadku gdy instalacja jest zamknięta, poza otworami wentylacyjnymi na gazy odlotowe, powinna być uszczelniona ze wszystkich stron.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – 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 żywołność 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 żywołność 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, oraz: – 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>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>Anodowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odzysk ciepła z kąpeli, - odzysk substancji trawiącej – w przypadku dużego zużycia kwasu, gdy nie są stosowane inhibitory reakcji, <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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>Efektywność energetyczna:</p> <ul style="list-style-type: none"> – stosowanie urządzeń elektrycznych o wysokiej sprawności ($\cos \varphi > 0,95$), – redukcja spadków napięcia pomiędzy przewodnikami, a przyłączem poprzez utrzymywanie blisko siebie prostowników i anod, 	<p>Efektywność energetyczna obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – oszczędność energii ogrzewania hali przez użycie ciepła odzyskowego z wyparki, – użycie energooszczędnych wysokoczęstotliwościowych prostowników, – prowadzona jest automatyczna regulacja napięcia prądu oraz innych parametrów (np.

<ul style="list-style-type: none"> - 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>gęstość prądu) związanych z dostarczaniem prądu stałego do urządzeń galwanizerskich, co pozwala sterować zużyciem energii,</p> <ul style="list-style-type: none"> - właściwą, optymalną pracę układów elektrycznych linii zapewnia automatyczny układ kontroli parametrów procesowych, - harmonogram okresowych przeglądów i konserwacji urządzeń.
<p>Ciepło:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontrola i monitoring temperatury dla optymalizacji procesu, - zastosowanie czujników automatycznych - w zbiornikach, tam gdzie może to być zasadne, ze względu na rodzaj stosowanych materiałów. <p>Redukcja strat ciepła:</p> <ul style="list-style-type: none"> - optymalizacja składu kąpieli procesowych, celem minimalizacji zapotrzebowania ciepła, - poszukiwanie możliwości odzysku ciepła z procesu, - izolacja zbiorników, tam gdzie stosowane są podgrzewane kąpiele. <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 wentylacyjne. Opary wytwarzające się ponad lustrem kąpeli odprowadzane są do powietrza w sposób wymuszony, poprzez układ kolektorów i skruber z odpowiednim emitorem.
<p>Chłodzenie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontrola procesu chłodzenia, optymalizacja składu kąpeli, - 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. 	<p>System chłodzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chłodzenie za pomocą agregatu wody lodowej w obiegu zamkniętym, - zastosowanie chłodzenia powietrzem - w przypadku prostowników, - 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 wani (drag-in):</p>	<p>Ograniczanie wnoszenia kąpeli do kolejnych wani:</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. 	<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 kąpeli.
<p>Redukcja wynoszenia kąpeli z wanien (drag-out):</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmniejszenie lepkości kąpeli technologicznych poprzez: optymalizację temperatury, tam gdzie to możliwe stosowanie niższych stężeń reagentów w kąpielach oraz stosowania środków zwilżających, - unikanie rozlewania kąpeli na podłogę (zamontowanie osłon przeciwrozbrzgowych pomiędzy sąsiadującymi zbiornikami) kierujących wyniesione z wanny kąpiele z powrotem do odpowiedniego zbiornika, - minimalizacja wynoszenia kąpeli z wanien osiągana poprzez odpowiednio długi czas obciekania wyrobów na zawieszkiach 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 kąpeli:</p> <ul style="list-style-type: none"> - określony czas obciekania detali (dla skomplikowanych detali wydłużony), - w kąpielach cynkowych i niklowych stosowane są dodatki wyblyszczające oraz zmiękczacze o bardzo małej ilości produktów rozpadu, przez co wydłuża się czas życia kąpeli.
<p>Linie zawieszek: mocowanie detali na zawieszkiach, tak aby uniknąć zbierania się w nich kąpeli, ustalić odpowiedni czas obciekania – ograniczenia wynikają z: rodzaju stosowanej kąpeli, wymaganej jakości wyrobu i kształtu detali.</p>	<p>Do BAT należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> -na wyposażeniu są 4 transportery w systemie podwieszanym górnotorowym, które realizują przenoszenie detali między kolejnymi stanowiskami obróbki wsadów, -doświadczony personel
<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 przeciwpłukowe, 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>	<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 kąpeli metali, - woda płucząca jest wykorzystana do przygotowania świeżej kąpeli.

<ul style="list-style-type: none"> - trawienie, - trawienie, barwienie i uszczelnianie powłoki aluminium, magnezu i ich stopów, - aktywacja przed chromowaniem, cynkowanie alkaliczne z polyskiem. 																					
<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 kąpeli o należytej czystości, utrzymanie żywotności kąpeli procesowych i odtłuszczających, - ograniczanie wynoszenia kąpeli 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 kąpeli 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 tłuszczów z alkalicznych kąpeli do odtłuszczania, - minimalizacja parowania kąpeli poprzez stosowanie kąpeli w niskich i średnich temperaturach, - technologia podczyszczania ścieków przed odprowadzeniem do zewnętrznego systemu kanalizacji. 																				
<p>Oczyszczanie ścieków:</p> <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. 	<p>Do BAT należy podczyszczanie ścieków:</p> <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. 																				
<p>Wielkości referencyjne emisji w ściekach do ścieku komunalnego lub do wód</p>	<p>Wielkości emisji w ściekach z podczyszczalni:</p>																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: left;">- Rodzaj emisji</td> <td style="width: 50%; text-align: left;">- Emisja (mg/l)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">- Cr (VI)</td> <td style="text-align: left;">- 0,1 – 0,2</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">- Cr ogólnie</td> <td style="text-align: left;">- 0,1 – 2,0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">- Ni</td> <td style="text-align: left;">- 0,2 – 2,0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">- Zn</td> <td style="text-align: left;">- 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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: left;">- Emisja (mg/l)</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">- < 0,01</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">- 0,0509</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">- Nie badano</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">- 0,680</td> <td></td> </tr> </table>	- Emisja (mg/l)		- < 0,01		- 0,0509		- Nie badano		- 0,680	
- 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																					
- 0,0509																					
- Nie badano																					
- 0,680																					
<p>Zastosowanie ujęcia oparów odciągami,</p>	<p>Do BAT należy:</p>																				

<p>z kąpeli w których są stosowane:</p> <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. 	<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 kąpeli odprowadzane do powietrza w sposób wymuszony, poprzez skrubler o skuteczności min. 99 % z odpowiednim emitorem, - Wanny procesowe są przykrywane pokrywami w czasie przestojów dla ograniczenia parowania i wychładzania kąpeli. 																														
<p>Wielkości referencyjne emisji zanieczyszczeń do powietrza zalecane jako BAT dla galwanizerni</p>	<p>Wielkości emisji do powietrza z instalacji (mg/Nm³)</p>																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Rodzaj emisji</th> <th>Emisja (mg/Nm³)</th> <th>Zalecane techniki</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tlenki azotu (jako NO₂)</td> <td><5 - 500</td> <td>Skrubery lub wieże adsorbujące</td> </tr> <tr> <td>Chlorowódór</td> <td>< 0,3 - 30</td> <td>Skruber wodny</td> </tr> <tr> <td>Cynk</td> <td>0,01 – 0,5</td> <td>Skruber wodny</td> </tr> <tr> <td>Cr(VI) i związki jako chrom</td> <td>Cr łącznie <0,1 – 0,2</td> <td>Skrubery lub wieża adsorbująca</td> </tr> <tr> <td>Ni i jego związki jako nikiel</td> <td>< 0,01 – 0,1</td> <td>Skruber wodny lub alkaliczny</td> </tr> <tr> <td>Pył zawieszony (PM10)</td> <td>< 5 - 30</td> <td>Skruber na mokro, cyklon, filtr</td> </tr> </tbody> </table>	Rodzaj emisji	Emisja (mg/Nm ³)	Zalecane techniki	Tlenki azotu (jako NO ₂)	<5 - 500	Skrubery lub wieże adsorbujące	Chlorowódór	< 0,3 - 30	Skruber wodny	Cynk	0,01 – 0,5	Skruber wodny	Cr(VI) i związki jako chrom	Cr łącznie <0,1 – 0,2	Skrubery lub wieża adsorbująca	Ni i jego związki jako nikiel	< 0,01 – 0,1	Skruber wodny lub alkaliczny	Pył zawieszony (PM10)	< 5 - 30	Skruber na mokro, cyklon, filtr	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Emisja (mg/Nm³)</th> <th>Stosowana technika</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,125</td> <td rowspan="6">Skruber wodny</td> </tr> <tr> <td>0,07575</td> </tr> <tr> <td>0,00125</td> </tr> <tr> <td>0,00075</td> </tr> <tr> <td>0,000275</td> </tr> <tr> <td>0,0831</td> </tr> </tbody> </table>	Emisja (mg/Nm ³)	Stosowana technika	0,125	Skruber wodny	0,07575	0,00125	0,00075	0,000275	0,0831
Rodzaj emisji	Emisja (mg/Nm ³)	Zalecane techniki																													
Tlenki azotu (jako NO ₂)	<5 - 500	Skrubery lub wieże adsorbujące																													
Chlorowódór	< 0,3 - 30	Skruber wodny																													
Cynk	0,01 – 0,5	Skruber wodny																													
Cr(VI) i związki jako chrom	Cr łącznie <0,1 – 0,2	Skrubery lub wieża adsorbująca																													
Ni i jego związki jako nikiel	< 0,01 – 0,1	Skruber wodny lub alkaliczny																													
Pył zawieszony (PM10)	< 5 - 30	Skruber na mokro, cyklon, filtr																													
Emisja (mg/Nm ³)	Stosowana technika																														
0,125	Skruber wodny																														
0,07575																															
0,00125																															
0,00075																															
0,000275																															
0,0831																															
<p><i>Uwaga: w niektórych przypadkach możliwe jest osiągnięcie w/w wartości bez stosowania dodatkowych technik</i></p>																															
<p>Identyfikacja znaczących źródeł hałasu i narażonych receptorów oraz zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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). 	<p>Ograniczanie hałasu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 																														
<p>Ochrona środowiska gruntowo – wodnego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zabezpieczenie substancji w obszarach zamkniętych, - podjęcie działań naprawczych dla potencjalnego skażenia wód gruntowych lub gleby. 	<p>Zasady ochrony środowiska gruntowo-wodnego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 																														

	<p>gruntowych,</p> <ul style="list-style-type: none"> -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).
<p>W czasie prac likwidacyjnych:</p> <ul style="list-style-type: none"> -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. 	<p>Zasady likwidacji instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> -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.</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 orzeciono 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.

Oplata skarbową w wys. 506,00 zł
uiszczoną w dniu 1 października 2020 r.
na rachunek bankowy:
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urząd Miasta Rzeszowa

Oplata skarbową (dopłata) w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu 1 lutego 2021 r.
na rachunek bankowy:
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urząd Miasta Rzeszowa

Oplata rejestracyjna w wys. 1 200,00 zł
uiszczoną w dniu 1 października 2020 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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

