



WOŚ.II.7222.2.5.2011.BK

Szczecin, dnia 10 maja 2011 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a – ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zmianami); oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami), po rozpatrzeniu wniosku Pana Henryka Dominiaka- reprezentującego firmę EKOLOG-POL, ul. Piaskowa 61, 72-010 Police występującego z pełnomocnictwa „LUBEX” mgr inż. Jan Władyka, ul. Sarnia 12, 72-002 Dołuje, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do galwanicznego nakładania powłok zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Cukrowej 12 F.

o r z e k a m

- I. **Udzielić Firmie „LUBEX” mgr inż. Jan Władyka z siedzibą w Dołujach przy ul. Sarniej 12 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do galwanicznego nakładania powłok zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Cukrowej 12 F**
- II. **Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:**
 - II. 1. **Charakterystyka instalacji i urządzeń**

Zakład położony jest na działce nr 8/23 obręb 2126 Szczecin zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Cukrowej 12 F.

Część produkcyjną eksploatowanej linii technologicznej stanowi jednoprzestrzenna hala, w której zainstalowana jest automatyczna linia galwaniczna do cynkowania elementów na zawieszkach i w bębnach. Planuje się zakup i montaż linii galwanicznej nr 2 do cynkowania z pasywacją chromem trójwartościowym. Termin oddania do użytku linii galwanicznej nr 2 to 15 grudnia 2012.

Pojemność wanien procesowych składających się na linię galwaniczną nr 1 wynosi 29,86 m³, a po oddaniu do użytku linii do galwanicznego nakładania powłok nr 2 pojemność wzrośnie do 79,03 m³.

Dane wydajnościowe dla instalacji do galwanicznego nakładania powłok:

- Ilość wsadów 6 / godzinę
- Wsad jednostkowy linii nr 1:
 - cynkowanie ok. 300 dm³
 - niklowanie ok. 140 dm³
 - chromowanie ok. 25 dm³
- Wsad jednostkowy linii nr 2
 - cynkowanie ok. 500 dm³

Linie galwanicznego nakładania powłok wyposażone są w szereg wanien połączonych szeregowo, tworząc ciąg technologiczny procesu mycia i odtłuszczenia powierzchni wyrobów wraz z procesem elektrolitycznego nakładania powłok. Podstawowym materiałem użytym do produkcji wanien galwanicznych jest polipropylen odporny na działanie stosowanych chemikaliów i wysokich temperatur. Wanny ułożone są na konstrukcji stalowej zabezpieczonej farbą epoksydową odporną na warunki panujące w galwanizerni. Na całej długości ciągu wanien zamontowany jest pomost umożliwiający obsłudze kontrole procesów zachodzących w wannach procesowych. Nad wannami zamontowany jest system zawieszkowy z torem jezdny.

Hala wyposażona jest w posadzkowy kanał ściekowy, który przekazuje ścieki technologiczne do neutralizatora ścieków. Ścieki popłuczne z galwanizerni zbierane są w studziencie zbiorczej i kierowane do oczyszczalni.

Poza halą produkcyjną wydzielony jest magazyn na elementy przeznaczone do galwanizacji oraz magazyn chemikaliów. Obiekt jest wyposażony w instalację energetyczną, gazową, wodno-kanalizacyjną i deszczową.

II. 1.1. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

Obróbka wstępna polega na odtłuszczeniu detali przez cykliczne zanurzenie wyrobów w wannach wypełnionych ciekłymi środkami chemicznymi na przemian z procesem mycia w wannach z wodą. Do trawienia metali w celu usunięcia z powierzchni detali tlenków metali i

produktów korozji stosuje się roztwory kwasu solnego 15%. Po trawieniu detale są płukane w celu neutralizacji i usunięcia zanieczyszczeń przed następnymi procesami.

Cynkowanie alkaliczne polega na osadzaniu na detalach cynku z wysokowydajnego elektrolitu do cynkowania pod wpływem prądu. Po zakończeniu procesu detale są płukane w wannach z odzyskiem cynku. Popłuczyny z płukania zawierające cynk są zawracane ponownie do wanien z kąpielami cynku. Często po procesie cynkowania prowadzi się proces płukania z aktywacją w 0,5% kwasie azotowym, a następnie po kolejnym płukaniu, na detale nakłada się powłokę konwersyjną przez chromianowanie Cr(III) - pasywacja żółta lub niebieska.

Niklowanie - proces niklowania prowadzi się przez zanurzenie detali w kąpeli galwanicznej i płukania detali w płuczkach odzyskowych z wodą zdemineralizowaną oraz w płuczkach z wodą wodociągową.

Chromowanie - kąpiele te są oparte na bezwodniku kwasu chromowego(VI) służą do nakładania warstw chromu dekoracyjnego o znacznej odporności na zużycie i na korozję. Proces prowadzi się poprzez zanurzenie detali w kąpeli galwanicznej i zanurzenia w wannach płuczkowych z wodą.

Dopuszcza się stosowanie w galwanizerni środków chemicznych i inhibitorów procesów elektrochemicznych dopuszczonych do obrotu handlowego w zakresie stosowania w galwanizerniach

Procesy galwaniczne prowadzi się na dwóch liniach galwanicznych:

- 1) Linia galwanicznego nakładania powłok nr 1 – procesy cynkowania, niklowania i chromowania
- 2) Linia galwanicznego nakładania powłok nr 2 – procesy cynkowania

II.1.2. Procesy zachodzące na linii galwanicznego nakładania powłok nr 1

II.1.2.1. Proces cynkowania

1. Uszczelnianie

Proces uszczelniania przy zastosowaniu Chemopala C –o stężeniu 100-200 g/l prowadzi się w wannie o obj. 2,16 m³.

2. Odtłuszczenie chemiczne i elektrochemiczne

Odtłuszczenie chemiczne alkaliczne jest najbardziej rozpowszechnioną metodą oczyszczania powierzchni. Proces prowadzi się w wannie o obj. 4,62 m³. W skład preparatów alkalicznych do odtłuszczenia wchodzi mieszanina związków nieorganicznych: inhibitorów trawienia np. Chemofit K2, CaCO₃, NaOH o stężeniu 50 g/l. Kąpiel jest ogrzewana grzałką nierdzewną o mocy 12 kW do temperatury 40 – 55°C. pH kąpeli alkalicznych zawiera się w granicach 9,5-13. Mieszanie kąpeli prowadzone jest przez pompy magnetyczne FTI DB8 PP.

Odtłuszczenie elektrochemiczne prowadzi się w wannie o obj. 2,77 m³. W skład preparatów alkalicznych do odtłuszczenia wchodzi mieszanina związków nieorganicznych Chemofit - 20 g/l; NaOH 70 g/l. Kąpiel jest ogrzewana grzałką nierdzewną o mocy 9 kW do temperatury 40 – 55°C, prąd 2-4A/dm². Mieszanie kąpeli prowadzone jest przez pompy magnetyczne.

3. Płukanie

Po odtłuszczeniu prowadzi się proces płukania w wannie o wymiarach o obj. 2,31 m³ i wannie natryskowej o obj. 2,31 m³.

4. Trawienie

Do trawienia metali, w celu usunięcia z powierzchni detali tlenków metali i produktów korozji, stosuje się roztwory kwasu solnego 15%. Wanna do trawienia o obj. 4,31 m³. Temperatura kąpeli wynosi 20 °C. Zużyte kąpiele trawiące mogą być unieszkodliwiane wraz ze ściekami z płukania w oczyszczalni ścieków przez neutralizację i usuwanie metali lub przekazywane do uprawnionych firm jako roztwory odpadowe. Mieszanie kąpeli prowadzone jest przez pompy magnetyczne.

5. Płukanie

Po trawieniu detale są płukane przed następnymi procesami w dwóch wannach: płuczkowej i natryskowej o obj. 2,31 m³ każda.

6. Pasywacja żółta

Pokrywanie metali chromem trójwartościowym jest procesem pasywacji prowadzonym w wannie o obj. 2,16 m³. Kąpiele oparte są na związkach chromu Cr(III) Chemopas 2003 GELB – 80 g/l. Popłuczyny odprowadzane są razem z innymi ściekami do oczyszczalni. Mieszanie kąpeli prowadzone jest przez pompy magnetyczne FTI DB8 PP.

7. Płukanie

Po pasywacji detale są płukane w wannie o obj. 2,31 m³.

8. Pasywacja niebieska

Pokrywanie metali chromem trójwartościowym jest procesem pasywacji prowadzonym w wannie o obj. 2,16 m³. Kąpiele oparte są na związkach chromu Cr(III) Chemopas 2003 HP – 30 g/l. Mieszanie kąpiele prowadzone jest przez pompy magnetyczne FTI DB8 PP.

9. Aktywacja

Proces polega na zanurzaniu detali w wannie o obj. 2,16 m³ zawierającej roztwór kwasu azotowego o stężeniu 0,5%.

10. Płukanie

Po pasywacji detale są płukane w wannie natryskowej i wannie płuczkowej obj. 2,31 m³ każda.

11. Aktywacja alkaliczna

Aktywację prowadzi się w roztworze alkalicznym w wannie o obj. 3,08 m³.

12. Cynkowanie

Cynkowanie polega na osadzaniu na detalach cynku z wysokowydajnego elektrolitu do cynkowania pod wpływem prądu (prostownik 1500A, 12V) w wannach o obj. 6,78 m³. Elektrolit stanowi Chemopour Sancy 2001 oraz roztwór cynku o stężeniu 12 g/l i wodorotlenku sodu o stężeniu 140 g/l. Elektrolit do cynkowania przygotowany jest w trzech wannach do rozpuszczania cynku w roztworze wodorotlenku sodu o obj. 1,96 m³; 2,0 m³ oraz 2,61m³.

II.1.2.2. Proces niklowania i chromowania

1. Trawienie

Trawienie prowadzi się w roztworze kwasu solnego 500 ml/l w wannie o obj. 0,42 m³. Temperatura kąpiele wynosi 20-30°C.

2. Płukanie

Po trawieniu detale są płukane w wannie płuczkowej o obj. 0,45 m³.

3. Odtłuszczenie elektrochemiczne

Odtłuszczenie elektrochemiczne prowadzi się w wannie o obj. 0,8 m³. W skład preparatów alkalicznych do odtłuszczenia wchodzi mieszanina związków nieorganicznych np. Chemofit - 20 g/l; NaOH 70 g/l. Kąpiel jest ogrzewana grzałką nierdzewną o mocy 9 kW do temperatury 40°C, prąd 2-4A/dm².

4. Płukanie

Po odtłuszczeniu prowadzi się proces płukania w wannie o obj. 0,45 m³.

5. Dekapowanie

Dekapowanie prowadzi się w roztworze 10% kwasu siarkowego w wannie o obj. 0,45 m³.

6. Płukanie

Po dekapowaniu detale są płukane w wannie płuczkowej o obj. 0,45 m³.

7. Niklowanie

Kąpiele są oparte na siarczanie i chlorku niklu (II) oraz kwasie borowym i pracują w temperaturze 50-60°C. Niklowanie prowadzi się w wannie o obj. 1,10 m³.

8. Płukanie

Po niklowaniu prowadzi się proces płukania w dwóch wannach o obj. 0,45 m³ każda.

9. Chromowanie w elektrolitach chromu Cr(VI)

W zakładzie stosuje się chromowanie dekoracyjne, nie prowadzi się chromowania technicznego. Kąpiele te są oparte na bezwodniku kwasu chromowego(VI) o stężeniu 250-280 g/l w temp. 20°C. Wanna do chromowania o obj. 0,42 m³ jest wyposażona w urządzenie wyciągowe z filtrem wodnym do wykrapiania aerozolu powstającego na skutek katodowego wydzielania wodoru, zawierającego związki chromu Cr(VI). Stosuje się również specjalne środki powierzchniowo czynne ograniczające powstawanie aerozoli.

10. Płukanie

Po chromowaniu prowadzi się proces płukania w dwóch wannach o obj. 0,45 m³ każda.

II.1.3. Procesy zachodzące na linii galwanicznego nakładania powłok nr 2

II.1.3.1 Proces cynkowania

1. Uszczelnianie

Proces uszczelniania przy zastosowaniu np. Chemopala C –o stężeniu 100-200 g/l prowadzi się w wannie o obj. 3,06 m³.

2. Odtłuszczenie chemiczne i elektrochemiczne

Odtłuszczenie chemiczne prowadzi się w wannie dwustanowiskowej o obj. 5,61 m³. W skład preparatów alkalicznych do odtłuszczenia wchodzi mieszanina związków nieorganicznych Chemofit K2, NaOH o stężeniu 70 g/l. Kąpiel jest ogrzewana grzałką nierdzewną o mocy 12 kW do temperatury 40–55°C. Mieszanie kąpeli prowadzone jest przez pompy magnetyczne.

Odtłuszczenie elektrochemiczne prowadzi się w wannie o obj. 4,59 m³. W skład preparatów alkalicznych do odtłuszczenia wchodzi mieszanina związków nieorganicznych Chemofit - 20 g/l; NaOH 70 g/l. Kąpiel jest ogrzewana grzałką nierdzewną o mocy 9 kW do temperatury 40–55°C, prąd 2-4A/dm². Mieszanie kąpeli prowadzone jest przez pompy magnetyczne.

3. Płukanie

Po odtłuszczeniu prowadzi się proces płukania w wannie trzystanowiskowej o obj. 2,33 m³ każde stanowisko.

4. Trawienie/dekapowanie

Trawienie prowadzi się w roztworze kwasu solnego o stężeniu 500ml/l i Chemofit HW80 – 1g/l w wannie dwustanowiskowej o obj. 4,9 m³ każde stanowisko. Mieszanie kąpeli prowadzone jest przez pompy magnetyczne.

5. Płukanie

Po trawieniu detale są płukane przed następnymi procesami w wannie płuczkowej i wannie natryskowej o obj. 2,33 m³ każda.

6. Pasywacja niebieska

Proces pasywacji chromem trójwartościowym prowadzony w wannie dwustanowiskowej o obj. 3,57 m³. Kąpiele oparte są na związkach chromu Cr(III) Chemopas 2003 HP – 30 g/l. Mieszanie kąpeli prowadzone jest przez pompy magnetyczne.

7. Aktywacja

Proces polega na zanurzeniu detali w wannie o obj. 2,33 m³ zawierającej roztwór kwasu azotowego o stężeniu 0,5%.

8. Płukanie

Po pasywacji detale są płukane w wannie natryskowej i wannie płuczkowej o obj. 2,33 m³ każda.

9. Aktywacja alkaliczna

Aktywację prowadzi się w roztworze alkalicznym w wannie o obj. czynnej 2,33 m³.

10. Cynkowanie

Cynkowanie polega na osadzaniu na detalach cynku z wysokowydajnego elektrolitu do cynkowania pod wpływem prądu (prostownik 1500A, 12V) w wannie o obj. 4,97 m³ oraz w wannie dwustanowiskowej o obj. czynnej 5,0 m³ każde stanowisko. Elektrolit stanowi roztwór cynku o stężeniu 12 g/l i wodorotlenku sodu o stężeniu 140 g/l. Elektrolit do cynkowania przygotowywany jest w dwóch wannach do rozpuszczania cynku w roztworze wodorotlenku sodu o obj. 2,50 m³ i wannie o obj. 1,5 m³.

II. 2. Czas pracy

Zakład pracuje sześć dni w tygodniu w układzie dwuzmianowym, a w sytuacji zmniejszonej ilości zleceń w układzie jednozmianowym.

Procesy cynkowania prowadzone są na dwóch zmianach roboczych (4000 h/rok), procesy nikielowania na jednej zmianie roboczej (2000 h/rok), a procesy chromowania obejmują 80 h/rok.

II. 3. Zużycie materiałów, surowców i energii

Rodzaje materiałów, surowców i energii, które będą zużywane w okresie roku w związku z funkcjonowaniem instalacji powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych:

- łączne zużycie wody	3900 m ³ /rok
- energia elektryczna	400 MWh/rok
- cynk (kule o śr. 50 mm)	10 Mg/rok
- węglan sodu	7,5 Mg/rok
- środki chemiczne (dodatek do kąpieeli galwanicznych)	10 Mg/rok
- kwas borowy	0,050 Mg/rok
- wodorotlenek sodu	10 Mg/rok
- kwas solny	25 Mg/rok
- kwas siarkowy	0,6 Mg/rok
- kwas azotowy	0,8 Mg/rok
- chlorek niklu	0,3 Mg/rok

– siarczan niklu sześciowodny	0,3 Mg/rok
– bezwodnik chromu	0,100 Mg/rok
– olej opałowy	10 Mg/rok

II.4. Wydajność produkcyjna

Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców i materiałów pozwalają na przeprowadzenie procesów powierzchniowej obróbki metali o łącznej powierzchni 165 000 m²/rok.

III. Warianty funkcjonowania instalacji

Ze względu na kompletność sprzętu instalacja może pracować w innych procesach galwanizowania elektrolitycznego takich jak miedziowanie itp. Po wymontowaniu elektrod procesowych instalacja może pracować samodzielnie jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali bez procesów związanych z przepływem prądu.

Ze względu na wysoką odporność i pracę z chemikaliami wanny mogą być używane do innych procesów chemicznych związanych z obróbką powierzchniową metali.

IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska, obejmują w szczególności:

1. Metody ochrony powietrza polegające na:

- stosowaniu systemu automatycznej regulacji pracy urządzeń technologicznych zapewniający niezawodność pracy instalacji oraz ograniczenie ryzyka i skutków awarii,
- stosowaniu środków technicznych ograniczających emisję oparów.

2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej polegające na:

- stosowaniu prądu o niższym natężeniu,
- mieszaniu kąpieli systemem edukatorów,

- monitoringu i rejestracji danych dotyczących zużycia energii elektrycznej oraz wielkości produkcji
- analizie wskaźników zużycia energii elektrycznej w stosunku do wielkości produkcji,
- planowaniu i prowadzeniu działalności w sposób ograniczający zużycie energii.

3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej polegające na:

- monitoringu i rejestracji danych dotyczących zużycia surowców i materiałów,
- analizie wskaźników zużycia surowców i materiałów w stosunku do wielkości produkcji,
- planowaniu i prowadzeniu działalności w sposób ograniczający zużycie materiałów i surowców,
- planowaniu i prowadzeniu działalności w sposób ograniczający ilość powstających odpadów i ścieków,
- rejestracji danych dotyczących zużycia wody,
- stosowaniu surowców o odpowiednim składzie chemicznym ograniczającym powstawanie odpadów i zakłócającym procesy elektrolityczne,
- utrzymywaniu stężenia roztworów roboczych w kąpielach procesowych na odpowiednim poziomie gwarantującym dobrą przyczepność i wytrzymałość powłok.

4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami polegające na:

- prowadzeniu selektywnej zbiórki odpadów,
- prowadzeniu karty ewidencyjnej odpadów i kart przekazania odpadów,
- przekazywaniu powstających odpadów uprawnionym podmiotom celem ich odzysku lub unieszkodliwieniu.

5. Utrzymanie poziomu hałasu z terenu Zakładu poniżej dopuszczalnego lub co najmniej na tym poziomie oraz stosowanie urządzeń i maszyn o niskim poziomie emitowanego dźwięku oraz regularnej kontroli stanu technicznego wentylatorów.

6. Metody bezpiecznego gospodarowania substancjami niebezpiecznymi poprzez:

- odpowiednie przygotowanie miejsc rozładunku,
- stosowanie zabezpieczeń przy zbiornikach magazynujących te substancje,
- monitorowanie zbiorników magazynowych substancji niebezpiecznych,
- wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej,

- określenie zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
 - posiadanie zakładowego planu postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń,
 - okresowe szkolenia pracowników,
 - nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem oraz przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych.
7. Wdrażanie rozwiązań technicznych, uwzględniające postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie oraz charakteryzujące się energooszczędnością i niską materiałochłonnością.
8. Działania organizacyjne i techniczne związane z gospodarowaniem substancjami niebezpiecznymi, które chronią środowisko (w szczególności gruntowo-wodne) przed zanieczyszczeniem.
9. Wdrażanie procedur postępowania, w tym procedury Zintegrowanego Systemu Zarządzania umożliwiającego wysoki poziom kontroli i zapobiegania zanieczyszczaniu środowiska.

V. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii

V.1. Wprowadzenia gazów i pyłów do powietrza

Źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie Zakładu jest emisja związana bezpośrednio z prowadzeniem powierzchniowej obróbki metali na dwóch liniach galwanicznych.

V.1.1. Wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza z podstawowych procesów produkcyjnych

V.1.1.1. Źródła emisji

Dla linii galwanicznego nakładania powłok Nr 1

Emitor E-1 - dla procesów cynkowania

Emitor E-3 - dla procesów niklowania i chromowania

Dla linii galwanicznego nakładania powłok Nr 2

Emitor E-2 - dla procesów cynkowania

V.1.1.2. Emisja z instalacji do powierzchniowej obróbki metali

Emisja roczna z Instalacji z procesów produkcyjnych mogą wynieść:

$$E_{\text{HCl}} = 0,4072 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{Zn i jego związki}} = 0,00576 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{Ni i jego związki}} = 0,00054 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{Cr}^{+6}} = 0,000384 \text{ Mg/rok}$$

Dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ze źródeł emisji w ilościach zestawionych w tabeli nr 1 stanowiącej załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

V.2. Pobór wód i odprowadzanie ścieków

V.2.1. Zaopatrywanie w wodę

Firma „LUBEX” zaopatrywana jest w wodę na cele socjalne i technologiczne na podstawie umowy zawartej na czas nieokreślony z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji w Szczecinie.

V.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

W wyniku działania „LUBEX” powstają ścieki przemysłowe, które po przejściu przez zakładową oczyszczalnię ścieków odprowadzane są na zewnątrz w stosunku do przedmiotowej instalacji. Ze względu na zawartość w ściekach przemysłowych substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego niezbędne jest uzyskanie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzenie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych.

- Ilość odprowadzanych ścieków:

$$Q_{\text{śr.d}} = 15,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{śr.roczne}} = 3750 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- Stan i skład podoczyszczonych ścieków przemysłowych:

- pH	- 6,5 – 9,5 pH
- Azot amonowy	- 100 mg/dm ³
- Azot ogólny	- 70 Mg N/dm ³
- Fosfor ogólny	- 15 mg/dm ³
- Ołów	- 1,0 Mg Pb/dm ³
- Miedź	- 1,0 Mg Cu/dm ³
- Cynk	- 5,0 mg Zn/dm ³
- Chrom ogólny	- 1,0 mg Cr/dm ³
- Chrom ⁺⁶	- 0,2 mg Cr/dm ³
- Nikiel	- 1,0 mg Ni/dm ³
- Żelazo	- 10 mg Fe/dm ³
- Kadm	- 0,4 mg/dm ³
- Detergenty niejonowe	- 20 mg/dm ³
- Detergenty anionowe	- 15 mg/dm ³
- Indeks fenolowy	- 15 mg/dm ³
- Zawiesina ogólna	- 500 mg/dm ³
- BZT5	- 700 mg/dm ³
- ChZT	- 1200 mg/dm ³
- Siarczany	- 500 mg/dm ³
- Siarczki	- 1,0 mg/dm ³
- Węglowodory ropopochodne	- 15 mg/dm ³
- Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	- 50 mg/dm ³
- Chlorki	- 500 mg/dm ³

V.3. Gospodarka odpadami

V.3.1 Wytwarzanie odpadów i sposoby postępowania z odpadami

Na terenie instalacji mogą zostać wytworzone:

- odpady niebezpieczne;
- odpady inne niż niebezpieczne.

Ilość i rodzaj odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku zestawiono w tabeli nr 2.

Tabela nr 2

Lp	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1	Kwasy trawiące	11 01 05*	5,0
2	Alkalia trawiące	11 01 07*	5,0
3	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	15,0
4	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	11 01 13*	1,0
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	1,0
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zabezpieczone	15 01 10*	0,1
7	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancją i niebezpiecznymi	15 02 02*	0,2
8	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,05
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	1,0
2	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	1,0
3	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1

V.3.2. Sposoby postępowania z odpadami

Sposób gospodarowania i miejsce magazynowania zestawiono w tabeli nr 3.

Tabela nr 3

L p	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadem
Odpady niebezpieczne				
1	Kwasy trawiące	11 01 05*	Magazynowane w szczelnych, zamkniętych, odpowiednio przystosowanych oraz oznakowanych opakowaniach na hali produkcyjnej	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
2	Alkalia trawiące	11 01 07*	Magazynowane w szczelnych, zamkniętych, odpowiednio przystosowanych oraz oznakowanych opakowaniach na hali produkcyjnej	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
3	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	Magazynowane w szczelnych, odpowiednio przystosowanych oraz oznakowanych opakowaniach na hali produkcyjnej	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
4	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	11 01 13*	Magazynowane w szczelnych, zamkniętych, odpowiednio przystosowanych oraz oznakowanych opakowaniach na hali produkcyjnej	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami

5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Magazynowanie w szczelnych, zamkniętych, odpowiednio przystosowanych oraz oznakowanych opakowaniach w magazynie chemicznym	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zabezpieczone	15 01 10*	Magazynowanie w szczelnych, zamkniętych, odpowiednio przystosowanych oraz oznakowanych opakowaniach w magazynie chemicznym	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
7	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Magazynowanie w szczelnych, zamkniętych, odpowiednio przystosowanych oraz oznakowanych opakowaniach w magazynie chemicznym	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
8	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Magazynowanie w oryginalnych opakowaniach, odpowiednio przystosowanych oraz oznakowanych ułożonych w pojemniku, w magazynie materiałowym	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub dystrybutorom
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Magazynowanie w magazynie chemicznym	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami

2	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Magazynowanie w zamkniętym oznakowanym pojemniku lub worku foliowym na hali produkcyjnej lub w magazynie materiałowym	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
3	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Magazynowane w pomieszczeniu biurowym, w oznakowanym pojemniku	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami

V.3.3. Unieszkodliwianie odpadów

Zezwala się na prowadzenie unieszkodliwiania odpadów powstających w wyniku pracy instalacji metodą D9 (poprzez ich wzajemne neutralizowanie), wymienionych w tabeli nr 4.

Tabela nr 4

Lp	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce prowadzenia unieszkodliwiania, miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady biorące udział w procesie unieszkodliwiania metodą D9				
1	Kwasy trawiące	11 01 05*	7,5	Roztwory kwaśne i alkaliczne są gromadzone w zbiorniku retencyjnym oczyszczalni ścieków i dozowane do neutralizatora, gdzie następuje ich neutralizacja i strącenie osadów wspomagane koagulantem i flokulantem.
2	Alkalia trawiące	11 01 07*	7,5	
Odpady wytworzone w wyniku procesu unieszkodliwiania metodą D9				
3	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	15,0	Magazynowane w szczelnych, odpowiednio przystosowanych oraz oznakowanych opakowaniach na hali produkcyjnej. Przekazywanie uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami

V.5. Emisja hałasu

V.5.1. Charakterystyka źródeł hałasu

Dominujące i istotne źródła hałasu emitowanego do środowiska przez instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych oraz parametry akustyczne i czas pracy tych źródeł przedstawiono w tabeli nr 5.

Tabela nr 5

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła		Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
		Dzień	Noc	Dzień	Noc	
1	Hala produkcyjna	16	-	85	-	Ściany i dach budynku hali
2	Wentylator wyciągowy zewnętrzny – 3 szt.	16	-	80	-	Obudowa wentylatora
3	Ruch wózka widłowego	8	-	80	-	Ściany i dach budynku hali
4	Ruch pojazdów na terenie firmy	2	-	85	-	brak

V.5.2. Rodzaj zabudowy

Najbliższe tereny chronione akustycznie to tereny o charakterze zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej przy ul. Husarów, znajdujące się w odległości ok. 75 m na południowy zachód od istotnych źródeł hałasu na terenie Zakładu.

V.5.3. Dopuszczalny poziom hałasu

Dopuszczalny poziom hałasu przenikający z terenu firmy do środowiska, w rozumieniu terenów podlegających ochronie akustycznej, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji nie może przekroczyć:

Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- L AeqN = 40 dB(A) w porze nocnej (w godz. 22 – 6)
- L AeqD = 50 dB(A) w porze dziennej (w godz. 6 – 22)

VI. Monitoring środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

W czasie eksploatacji instalacji należy prowadzić monitoring w następującym zakresie:

VI.1. Monitoring ilości zużywanej wody

Do pomiaru ilości pobieranej wody służy wodomierz typ WG 04040852 zainstalowany na miejscu włączenia w studni FAMABUDU-u. Odczyty wskazań wodomierza prowadzi się w okresach dwumiesięcznych. Ilości pobieranej wody rejestrowane są w trwałym rejestrze. W przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych należy niezwłocznie powiadomić dostawcę wody, który dokona usunięcia awarii np. poprzez wymianę wodomierza.

W przypadku awarii wodomierza głównego ilość pobieranej wody ustala się na podstawie średniego zużycia wody w okresie 3 miesięcy przed stwierdzeniem niesprawnego działania wodomierza, a gdy nie jest to możliwe, na podstawie średniego zużycia wody w analogicznym okresie roku ubiegłego lub na podstawie średniego zużycia wody wyliczonego na podstawie wskazań nowo zainstalowanego wodomierza.

VI.2. Monitoring ścieków przemysłowych – nie określa się

Powstające w wyniku działania instalacji ścieki przemysłowe, które po przejściu przez zakładową oczyszczalnię ścieków odprowadzane są na zewnątrz w stosunku do przedmiotowej instalacji. Ze względu na zawartość w ściekach przemysłowych substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego niezbędne jest uzyskanie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzenie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych.

VI.3 Monitoring emisji do powietrza

W ciągu 30 dni od zakończonego rozruchu linii do galwanicznego nakładania powłok nr 2 należy dla emitora E-2 przeprowadzić wstępne pomiary emisji dla poszczególnych substancji

tj. HCl oraz związków cynku, wykorzystując obowiązujące metodyki referencyjne. Wyniki wstępnych pomiarów emisji należy przekazywać właściwym organom ochrony środowiska oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska.

Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza z procesów produkcyjnych należy prowadzić raz do roku dla poszczególnych substancji w oparciu o przyjęty wskaźnik emisji – zapisy czasu pracy instalacji, zużycia surowców i materiałów pomocniczych oraz wielkości powierzchni obrabianego materiału:

- na emitorach E-1 i E-2 dla HCl oraz związków cynku
- na emitorze E-3 dla związków niklu oraz związków chromu (VI)

VI.4 Monitoring procesów technologicznych

Monitoring procesów technologicznych obejmuje:

- wielkość zużycia energii elektrycznej – odczyt raz w miesiącu
- wielkości zużytej wody – odczyt raz na dwa miesiące
- zestawienie zużycia podstawowych materiałów i surowców – zbieranie w okresach półrocznych
- zestawienie czasu pracy instalacji – zbieranie w okresach półrocznych
- zestawienie wielkości powierzchni obrabianego materiału – zbieranie w okresach półrocznych
- zestawienie ilości neutralizowanych roztworów kwaśnych i zasadowych – zbieranie w okresach półrocznych

VI.5 Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych dotyczy kontrolowania parametrów procesów urządzeń, które są źródłami emisji i obejmuje:

- stałe monitorowanie sprawności układu automatyki i urządzeń technologicznych zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową
- monitorowanie zgodności parametrów pracy maszyn technologicznych z wymaganiami technologicznymi określonymi dla poszczególnych wyrobów

VII. Zasady gromadzenia wyników monitoringu

Wyniki badań monitoringowych należy przekazywać właściwym organom ochrony środowiska oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w terminach przewidzianych w przepisach. Jednocześnie wyniki badań monitoringowych należy przechowywać w Zakładzie przez 5 lat licząc od końca roku kalendarzowego, dla którego je przeprowadzono.

VIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej

W celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia sytuacji awaryjnych należy zobowiązać załogę i osoby przebywające czasowo na terenie Zakładu do przestrzegania przepisów przeciwpożarowych i stosowania się do wewnętrznych regulaminów i zarządzeń BHP.

W przypadku wystąpienia zagrożeń produkcyjnych należy:

- przestrzegać zasad ochrony przeciwpożarowej na wszystkich stanowiskach pracy,
- utrzymywać urządzenia i sprzęt gaśniczych w sprawnym stanie technicznym oraz w stanie gotowości,
- utrzymywać drogi ewakuacyjne w należyтым stanie (nie zastawiać, nie zamykać drzwi, nie niszczyć oznakowań),
- przestrzegać opracowanych procedur w przypadku zaistnienia pożaru,
- bezwzględnie przestrzegać obowiązujących przepisów bhp.

W celu przeciwdziałania wystąpienia zagrożeń chemicznych należy:

- dbać o właściwe oznakowanie opakowań i miejsc magazynowania substancji chemicznych
- postępować z substancjami niebezpiecznymi zgodnie z warunkami określonymi w kartach charakterystyki,
- miejsce magazynowania wyposażyć w środki do ograniczenia i usuwania ewentualnych wycieków substancji chemicznych,
- postępować z substancjami chemicznymi zgodnie z zasadami BHP,
- szkolić pracowników w zakresie postępowania z substancjami chemicznymi, szczególnie niebezpiecznymi,
- zapewnić dostęp do kart charakterystyk substancji niebezpiecznych.

W celu ograniczenia skutków awarii przemysłowej związanej ze stosowanymi chemikaliami należy:

- w przypadku wystąpienia awarii na zakładowej oczyszczalni należy przerwać proces galwanizowania w celu zatrzymania dopływu ścieków popłucznych z instalacji do oczyszczalni

Odpady powstałe w wyniku awarii – zanieczyszczone sorbenty 15 02 02* należy gromadzić w szczelnych, zamkniętych, odpowiednio przystosowanych i oznakowanych opakowaniach oraz przekazywać uprawnionym odbiorcom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Każdy przypadek awarii, analizowany jest szczegółowo przez dyrektora ds. produkcji z pracownikami produkcyjnymi wraz z instruktą jak zapobiec podobnym przypadkom. Osoba odpowiedzialną za przeprowadzenie analizy powstałej awarii i ograniczeniu jej skutków jak i przedstawieniu dyrektorowi Zakładu propozycji zmian technologicznych lub organizacyjnych w działalności Zakładu jest dyrektor ds. produkcji.

W przypadku wystąpienia awarii, pracownicy produkcji natychmiast powiadamiają dyrektora ds. produkcji, a ten dyrektora Zakładu. Telefony kontaktowe w/w osób są umieszczone w widocznych miejscach w pomieszczeniach technologicznych. Ze względu na małą ilość zatrudnionych pracowników produkcyjnych na każdą zmianę, wszyscy oni biorą udział w likwidacji skutków awarii. Działania te są koordynowane przez dyrektora ds. produkcji.

O wystąpieniu poważnej awarii przemysłowej należy bezzwłocznie powiadomić Zachodniopomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, właściwą jednostkę Państwowej Straży Pożarnej albo Policji oraz przekazać tym organom informacje o:

- okolicznościach awarii,
- niebezpiecznych substancjach związanych z awarią umożliwiającą dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej się powtórzeniu.

IX. Wnioskodawca zobowiązany jest:

1) w zakresie sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, do spełniania następujących wymagań:

- zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej,
- zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej,
- stosowanie substancji o niskim potencjale zagrożeń,
- wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej,
- podjęcie działań mających na celu dotrzymanie obowiązujących poziomów hałasu pochodzących z terenu Zakładu na terenach podlegających ochronie akustycznej,
- dokonywanie okresowych przeglądów technicznych najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń emitujących hałas, aby wyeliminować ewentualne zwiększenie poziomu emisji hałasu, które może wynikać z technicznych usterek urządzeń ,
- prowadzenia okresowych przeglądów konserwacyjnych i remontów poszczególnych maszyn i urządzeń,
- utrzymywanie czystości na terenie Zakładu,
- prowadzenie rejestru zdarzeń mogących stworzyć zagrożenie środowiskowe,
- prowadzenie bezpiecznego procesu produkcji poprzez przestrzeganie następujących zasad postępowania:
 - wykonywanie terminowych przeglądów i remontów instalacji i urządzeń,
 - wykonywanie wszystkich operacji w miejscach do tego przeznaczonych i zgodnie z obowiązującą instrukcją,
 - zapewnienie przejezdności dróg transportowych i pełnej przelotowości dróg ewakuacyjnych.

2) w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, do:

- utrzymywania urządzeń oraz obiektów gospodarki wodnej i ściekowej w dobrym stanie techniczno-eksploatacyjnym,
- racjonalnego i oszczędnego zużycia pobieranej wody,
- prowadzenia pomiarów ilości pobieranej wody i ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych.

3) w przypadku planowanych zmian w instalacji do postępowania zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 214 i 215 ustawy – Prawo ochrony środowiska.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Jeśli zakończenie działalności związane będzie z fizyczną likwidacją obiektów budowlanych, konieczne jest uzyskanie pozwolenia na rozbiórkę, wydane na podstawie projektu rozbiórki obiektów budowlanych. Opracowana dokumentacja powinna uwzględniać zarówno wymagania budowlane jak i przepisy z dziedziny ochrony środowiska.

Na etapie robót rozbiórkowych konieczne jest zachowanie wymogów bezpieczeństwa ludzi i mienia oraz przestrzeganie wymogów ochrony środowiska, szczególnie z zakresu gospodarki odpadami. Wszelkie odpady zgromadzone w czasie eksploatacji instalacji jak również wytworzone w trakcie jej likwidacji powinny być posegregowane i w pierwszej kolejności poddane odzyskowi w miejscu ich powstania. Odpady, których ze względów technologicznych lub ekonomicznych nie uda się poddać odzyskowi, należy unieszkodliwić w taki sposób, aby składowane były tylko te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe.

Przed demontażem wszelkie urządzenia oraz sieci dostawcze należy opróżnić, a wszelkie osady i odpadowe substancje chemiczne usunąć z terenu Zakładu oraz poddać utylizacji bezpiecznej dla środowiska.

Przebieg procesu likwidacji powinien być monitorowany i dokumentowany, jako że odpowiedzialność za skutki obszarowego zanieczyszczenia środowiska, które mogą się ujawnić po likwidacji obiektu ponosi operator instalacji.

Prowadzący instalację ponosi także odpowiedzialność za stan terenu po likwidacji obiektu, co jest równoznaczne z obowiązkiem rekultywacji przez wykonanie niwelacji, ewentualnej wymiany wierzchniej warstwy gruntu, zabezpieczenia przed migracją występujących w glebie zanieczyszczeń.

W przypadku podjęcia przez Wnioskodawcę decyzji o zakończeniu działania Zakładu, przewidywane jest następujące postępowanie mające na celu jej wyłączenie z użytkowania:

- magazynowane surowce należy zwrócić do dystrybutorów lub innych firm zainteresowanych przejęciem surowców,
- magazynowane odpady należy przekazać do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym firmom, zgodnie z posiadanymi decyzjami
- wykonać harmonogram likwidacji obiektów i projekt rozbiórek dla obiektów, zgodnie z prawem budowlanym,
- uzyskać stosowne decyzje dotyczące likwidacji obiektów,
- przed demontażem opróżnić wszelkie urządzenia oraz sieci dostawcze ,
- monitorować i dokumentować przebieg procesu likwidacji.

XI. Termin oddania instalacji do eksploatacji

Dla linii do galwanicznego nakładania powłok nr 2 ustala się datę 15 grudnia 2012 r. jako termin od którego dopuszczalna jest emisja.

XII. Termin ważności pozwolenia

Ustala się termin ważności pozwolenia na **10 lat**.

XIII. Wnioskodawca odpowiedzialny jest za ewentualne szkody wynikłe nieprawidłowego wykonania orzeczeń niniejszej decyzji.

UZASADNIENIE

Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych został złożony do Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego, w dniu 28 stycznia 2011 r., przez Pana Henryka Dominiaka- reprezentującego firmę EKOLOG-POL, ul. Piaskowa 61, 72-010 Police występującego z pełnomocnictwa „LUBEX” mgr inż. Jan Władysław, ul. Sarnia 12, 72-002 Dołuje.

Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. nr 190, poz. 1591) oraz decyzję Prezydenta Miasta Szczecina z dnia 7 marca 2006 r. znak: WGKiOŚ.II.EP/7632/II/3/05/06 określającą środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację przedsięwzięcia pn.: „Budowa hali z przeznaczeniem na galwanizernię i zakład obróbki metali”.

Przedmiotem wniosku jest instalacja do galwanicznego nakładania powłok, w której całkowita objętość wanień procesowych do powierzchniowej obróbki metali wynosi 79,03 m³, dlatego sklasyfikowana została jako instalacja, dla której, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2002 r. nr 122 poz.1055), wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla tej instalacji jest Marszałek Województwa, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 51 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada

2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397) w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zmianami).

Wobec powyższego dla tej instalacji wymagane jest pozwolenie zintegrowane w trybie przepisów powołanej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wszczynając postępowanie, Wydział Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego zawiadomił strony postępowania o wszczęciu postępowania w sprawie wniosku Pana Henryka Dominiaka- reprezentującego firmę EKOLOG-POL, ul. Piaskowa 61, 72-010 Police występującego z pełnomocnictwa „LUBEX” mgr inż. Jan Władyka, ul. Sarnia 12, 72-002 Dołuje, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do galwanicznego nakładania powłok oraz podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania i przedmiocie decyzji, która ma być wydana w sprawie oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie od dnia 21 lutego 2011 r. do dnia 14 marca 2011 r. Informację z dnia 7 lutego 2011 r. znak: WRIOŚ.II.7222.2.1.2011.BK umieszczono w Biuletynie Informacji Publicznej oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Szczecin oraz w miejscu przedsięwzięcia tj. na tablicy ogłoszeń Zakładu.

W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia, tj. od dnia 21 lutego 2011 r. do dnia 14 marca 2011 r. nie wniesiono uwag ani wniosków.

W toku postępowania przeprowadzona została, w dniu 8 kwietnia 2011 r., wizja lokalna na terenie Zakładu z udziałem przedstawicieli Wnioskodawcy oraz pracowników Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego, reprezentujących poszczególne branże ochrony środowiska. W czasie wizji lokalnej pracownicy Urzędu Marszałkowskiego zostali zapoznani z warunkami prowadzenia działalności na Zakładzie.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z kpa wszystkim stronom, biorącym udział w przedmiotowym postępowaniu, udostępniono przygotowany projekt decyzji udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo – surowcowej, energetycznej i wodno-ściekowej, zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działalności instalacji i urządzeń. Wnioskodawca zidentyfikował wymagania w zakresie Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT) dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych.

W decyzji ustalono dopuszczalny poziom hałasu, na terenach objętych ochroną przed hałasem określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826).

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu zostały przeprowadzone zgodnie z wytycznymi zawartymi w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu – (Dz. U. z 2010 roku, Nr 16, poz. 87) i przedstawione we wniosku. Wnioskowane dla poszczególnych źródeł emisji zanieczyszczeń gazowo-pyłowych eksploatowanych na terenie Zakładu, dopuszczalne wielkości emisyjne nie powodują i nie będą powodować przekroczeń wartości odniesienia dla poszczególnych zanieczyszczeń, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu – (Dz. U. z 2010 roku, Nr 16, poz. 87) w obszarze oddziaływania instalacji, a także na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej oraz na granicy państwa.

W niniejszej decyzji nie ustalono warunków poboru wody, ponieważ instalacja zaopatrywana jest w wodę na cele technologiczne na podstawie umowy zawartej na czas nieokreślony z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji w Szczecinie.

Ścieki przemysłowe powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji do galwanicznego nakładania powłok po przejściu przez zakładową oczyszczalnię ścieków odprowadzane są na zewnątrz w stosunku do przedmiotowej instalacji – określono ilość, stan i skład.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zmianami) oraz art. 18, ust. 2 i 4 ustawy z dnia 27 kwietnia

2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251 z późniejszymi zmianami) określono rodzaje i ilości wytworzonych odpadów oraz miejsca ich magazynowania.

Podczas funkcjonowania instalacji prowadzony będzie monitoring środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji.

Monitoring poboru i zużycia wody prowadzony będzie na podstawie odczytu z wodomierza zainstalowanego w miejscu włączenia w studni FAMABUDU-u. Monitoring emisji do powietrza należy prowadzić zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291). W niniejszej decyzji nie zawarto zapisów dotyczących, sposobu i częstotliwości prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku, gdyż obowiązek ten wynika bezpośrednio z w/w rozporządzenia Ministra Środowiska i nie ma potrzeby jego dodatkowego ustalania w indywidualnym akcie administracyjnym.

W niniejszej decyzji, nie określono warunków prowadzenia, udostępniania i przechowywania ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, ponieważ wymagania te zostały szczegółowo określone w art. 36 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251, z późn. zm.). Przekazywanie marszałkowi województwa zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi – w art. 37 tej ustawy.

Ustalając zakres prowadzonego monitoringu środowiska nie określono sposobu ewidencjonowania wielkości emisji hałasu i zanieczyszczeń do powietrza. Wymagania te wynikają z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 czerwca 2009 r. w sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat (Dz. U. Nr 97, poz. 816).

Przedstawione we wniosku zasady i procedury dotyczące prowadzonej działalności zapewniają ochronę poszczególnych komponentów środowiska i ochronę środowiska jako całości oraz bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji.

W celu prowadzenia instalacji w sposób zapewniający przeciwdziałaniu zanieczyszczeniom środowiska, zgodnie z art. 211 ust. 3, Wnioskodawca został zobowiązany w niniejszej decyzji do spełnienia dodatkowych wymagań:

- zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej,
- zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej,
- stosowanie substancji o niskim potencjale zagrożeń,
- wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej,
- podjęcie działań mających na celu dotrzymanie obowiązujących poziomów hałasu pochodzących z terenu Zakładu na terenach podlegających ochronie akustycznej,
- dokonywanie okresowych przeglądów technicznych najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń emitujących hałas, aby wyeliminować ewentualne zwiększenie poziomu emisji hałasu, które może wynikać z technicznych usterek urządzeń ,
- prowadzenia okresowych przeglądów konserwacyjnych i remontów poszczególnych maszyn i urządzeń,
- utrzymywanie czystości na terenie Zakładu,
- prowadzenie rejestru zdarzeń mogących stworzyć zagrożenie środowiskowe,
- prowadzenie bezpiecznego procesu produkcji poprzez przestrzeganie następujących zasad postępowania:
 - wykonywanie terminowych przeglądów i remontów instalacji i urządzeń,
 - wykonywanie wszystkich operacji w miejscach do tego przeznaczonych i zgodnie z obowiązującą instrukcją,
 - zapewnienie przejezdności dróg transportowych i pełnej przelotowości dróg ewakuacyjnych
- utrzymywania urządzeń oraz obiektów gospodarki wodnej i ściekowej w dobrym stanie techniczno-eksploatacyjnym,
- racjonalnego i oszczędnego zużycia pobieranej wody,
- prowadzenia pomiarów ilości pobieranej wody i ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych.

Z analizy dotyczącej oddziaływania przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy środowiska stwierdza się, że jej oddziaływanie ma charakter lokalny i dotyczy najbliższego otoczenia. Nie występuje, więc oddziaływanie transgraniczne na środowisko.

Instalacja do galwanicznego nakładania powłok nie kwalifikuje się do zakładu o dużym ryzyku ani do zakładu o zwiększonym ryzyku zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. (Dz. U. Nr 58, poz. 535) i nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym. W związku z tym zgodnie z art. 211 ust 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Reasumując stwierdza się, że w aktualnym stanie prawnym, przyjęte przez Wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne do prowadzenia instalacji do galwanicznego nakładania powłok, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji. Uznano, że prowadzący przedmiotową instalację zapewnia wypełnienie podstawowych zobowiązań określonych w Artykule 3 Dyrektywy 2008/1/WE (IPPC).

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji Stronie służy prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariusz Adamski
Dyrektor
Wydziału Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Henryk Dominiak - pełnomocnik
Przedsiębiorstwo EKOLOG-POL
ul. Piaskowa 61, 72-010 Police
2. Ministerstwo Środowiska
Departament Instrumentów Środowiskowych
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. a/a

Do wiadomości:

1. „LUBEX” mgr inż. Jan Władyka
ul. Sarnia 12, 72-002 Dołuje
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Szczecinie
ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin
3. Biuro I ds. Opłat Środowiskowych i Gospodarki Odpadami w/m

Załącznik nr 1 do decyzji z dnia 10 maja 2011r. znak: WOŚ.II.7222.2.5.2011.BK

Dla instalacji galwanicznego nakładania paliw zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Cukrowej 12 F dopuszcza się wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza z pojedynczych źródeł emisji, z podstawowych procesów produkcyjnych w ilościach zestawionych w poniższej tabeli.

Tabela nr 1

Lp.	Nazwa obiektu Źródło emisji	Urządzenia zminiejszające emisję	Czas pracy h/d h/rok	Parametry emitora				Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
				Symbol	D m	V m/s	T K		H m	kg/h	Mg/rok
Linia elektrolitycznego nakładania powłok nr 1											
1	Trawienie w HCl	-	4000	E-1	0,71	14	303	10	Chlorowódor	0,0509	0,2036
2	Cynkowanie	-	200	E-3	0,15	23	303	8	Cynk i jego związki	0,00072	0,00288
3	Niklowanie	Filtr wodny							Nikiel i jego związki	0,00027	0,00054
4.	Chromowanie Cr ⁺⁶		80					Chrom (Cr ⁺⁶)	0,0048	0,000384	
Linia elektrolitycznego nakładania powłok nr 2											
1	Trawienie w HCl	-	4000	0,71	14,0	303	10	Chlorowódor	0,0509	0,2036	
2	Cynkowanie	-						Cynk i jego związki	0,00072	0,00288	
Emisja roczna z instalacji											
									Chlorowódor	0,4072	
									Cynk i jego związki	0,00576	
									Nikiel i jego związki	0,00054	
									Chrom (Cr ⁺⁶)	0,000384	

URZĄD MARSZAŁKOWSKI
WOJEWÓDZKI Z WYDZIAŁEM OŚRODKOWYCH
70-540 Szczecin, ul. Korsarzy 34