



Kielce, 2015-08-20

OWŚ-VII.7221.1.4.2014

## DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 2, 183 ust. 1, 188, 201 ust. 1, 202, 204, 211, 222 ust. 1, 224, 378 ust. 2a z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.)

### po rozpatrzeniu

wniosku ELKOM TRADE S.A., Al. Stanów Zjednoczonych 51 lok. 622 A, 04-028 Warszawa o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Targowej 21 w Ostrowcu Świętokrzyskim

### orzekam

udzielam ELKOM TRADE S.A., Al. Stanów Zjednoczonych 51 lok. 622 A, 04-028 Warszawa, NIP: 113-28-23-532, Regon: 142754068 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Targowej 21 w Ostrowcu Świętokrzyskim, na następujących warunkach:

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

Na terenie ELKOM TRADE S.A., Al. Stanów Zjednoczonych 51 lok. 622 A, 04-028 Warszawa eksploatowana jest instalacja typu IED do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Targowej 21 w Ostrowcu Świętokrzyskim.

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych zlokalizowana przy ul. Targowej 21 w Ostrowcu Świętokrzyskim, posiada gniazdo przygotowania detali do cynkowania, linię cynkowania galwanicznego oraz dwa gniazda do wykańczania powierzchni różniące się zastosowaną technologią.

### Charakterystyka stosowanych wanien procesowych

Nazwa wanny procesowej	wymiary wanny [mm] dług.*szer.*wys.	ilość [szt.]	Objętość kąpielii procesowych [m <sup>3</sup> ]
Odłuszczenie elektrochemiczne	2800x1350x1500	1	5,3
	2300x1350x1250	2	8
Trawienie	2500x1250x1300	1	4,1
	2600x1250x1300	1	4,3

tel.: 413421549

fax: 413445265

kancelaria@sejmik.kielce.pl

al. IX Wieków Kielc 3; 25-516 Kielce

Cynkowanie galwaniczne	2700x1200x1250	1	4,1
	2700x1000x1500	4	16,2
	2700x1000x1100	5	17,4
	2700x1000x1250	4	16,9
	2300x1000x1100	4	9,9
Cynkowanie w wannie z urządzeniem obrotowym	1100x1000x1100	1	1,1
Pasywacja biała	2300x900x1300	1	2,7
Dekapowanie przed pasywacją białą	2300x900x1300	1	2,7
Uszczelniacz po pasywacji białej	2300x900x1300	1	2,7
Pasywacja żółta	1450x880x1250	1	1,6
Dekapowanie przed pasywacją żółtą	1450x780x1250	1	1,4
Uszczelniacz po pasywacji żółtej	1450x780x1250	1	1,4
<b>Razem</b>		<b>30</b>	<b>99,8</b>

W ramach instalacji IED prowadzone są następujące procesy technologiczne:

1) przygotowanie powierzchni detali do cynkowania:

- odłuszczenie elektrochemiczne detali,
- trawienie detali w kwasie solnym o czystości technicznej 25-33%,
- ręczne płukanie wodą zimną za pomocą ciśnieniowego urządzenia płuczącego – karcher;

2) nakładanie powłok cynkowych. Proces ten prowadzi się metodą elektrolityczną i zanurzeniową w kąpielach słabo kwaśnych, amonowych. Do tego celu używa się 18 wanien z kąpielami do cynkowania. Głównym motorem napędowym procesu jest płynący prąd o natężeniu zadanym na poszczególne wanny. Zadany prąd powoduje osadzenie powłoki cynkowej na zawieszonym detalu z jonów cynku występujących w roztworze. Do roztworu dostarczane są jony cynku z metalowych płyt walcowych, wykonanych z tego metalu, o czystości technicznej 99,995%;

3) obróbka wykańczająca powłoki cynkowe. Proces ten prowadzony jest w gnieździe pasywacji na białą lub w gnieździe pasywacji na żółto, poprzez zanurzenie detali w odpowiednich roztworach w ściśle określonej kolejności;

4) pasywacja na białą, która prowadzona jest poprzez następujące procesy jednostkowe:

- dekapowanie,
- pasywacja na białą,
- uszczelnienie powłoki;

5) pasywacja na żółto, która prowadzona jest poprzez następujące procesy jednostkowe:

- dekapowanie,
- pasywacja na żółto,
- uszczelnienie powłoki;

6) usuwanie powłok wadliwych, które prowadzone jest w wannach do trawienia w kwasie solnym o czystości technicznej 25-33 %.

Proces cynkowania galwanicznego prowadzony jest w wannach o pojemności 4,1m<sup>3</sup>, 3,4m<sup>3</sup>, 3,3m<sup>3</sup>, 2,6m<sup>3</sup>, 2,3m<sup>3</sup>. Linia do cynkowania składa się z 18 wanien ustawionych w sposób umożliwiający załadunek detali do każdej wanny. Wanny do elektrolitycznego cynkowania wykonane są z polipropylenu, wyposażone są w poruszające się wzdłużnie szyny katodowe wykonane z miedzi, która posiada dobrą przewodność elektryczną i mały opór przy przewodzeniu prądu elektrycznego.

Wanny wyposażone są w elektryczne grzałki załączane tylko w razie spadku temperatury kąpeli poniżej 18°C. Do każdej wanny dopływa prąd z prostownika 600A lub 1000A, który umożliwia indywidualne nastawianie prądów w zależności od powierzchni wsadu w wannie. Czas cynkowania i gęstość prądu zależy od wymaganej grubości powłoki cynkowej i określany jest przez technologa. Wanny do elektrolitycznego odtłuszczenia wykonane są ze stali. Do każdej podłączony jest prostownik 1000A lub 3000A. W celu zmniejszenia strat ciepła wanny do odtłuszczenia dodatkowo są ocieplone.

Wanny do trawienia wykonano ze stali kwasoodpornej i dodatkowo ściany wyłożono płytą polipropylenową, co znacznie zmniejszyło awarie związane z wyciekami kwasu solnego do kanalizacji.

Linia do pasywacji na żółto jest zmechanizowana za pomocą wciągnika. Przy jego pomocy detale są zanurzane w poszczególnych kąpielach do procesu wykończenia powierzchni. Stosowana kąpiel zawiera 0,25-0,5 [l/100l kąpeli] bezwodnika kwasu chromowego. Jest to stężenie znacznie mniejsze niż zalecane przez producenta preparatu. Taki stan utrzymywany jest w celu zmniejszenia wykorzystywania tej substancji do minimum.

Wszystkie wanny procesowe wyposażone są w odciągi miejscowe. Opary wytwarzające się ponad lustrem kąpeli odprowadzane są przez układ wentylatorów i emitorów do atmosfery.

## **Podczyszczalnia ścieków galwanicznych**

Zastosowana technologia oczyszczania ścieków galwanicznych pozwala na osobną neutralizację ścieków kwaśno-alkalicznych zawierających jony cynkowe oraz osobno ścieków chromowych zawierających jony chromowe.

Ścieki kwaśno-alkaliczne oraz zużyte kąpiele kwaśno-alkaliczne zawierające jony cynku spływają grawitacyjnie do zbiornika uśredniającego pełniącego jednocześnie funkcję przepompowni ścieków. Ze zbiornika ścieki przetłaczane są do pierwszej komory neutralizatora zblokowanego, pełniącej funkcję odtłuszcacza koalescencyjnego. W odtłuszczaczu, od ścieków oddzielone zostają oleje i tłuszcze zbierane przez mechaniczny wyławiacz oleju i odprowadzane do pojemnika oleju.

W celu neutralizacji ścieków, w zależności od ich odczynu, do reaktora dozowane są odpowiednio roztwory reagentów: wodorotlenku sodowego lub w miarę potrzeby kwasu siarkowego. Po wymieszaniu ścieków z reagentami i ustabilizowaniu się pH, mieszanina poreakcyjna trafia w pierwszej kolejności do komory flokulacji, następnie do zbiornika osadów. W trakcie procesu sedymentacji od ścieków oddzieleniu ulegają wytrącone wodorotlenki metali ciężkich oraz niesiona z nimi zawiesina. Osady trafiają do zbiornika osadów skąd są przekazywane na filtr osadu.

Sklarowane ścieki odprowadzane są przelewami do reaktora końcowego neutralizacji, gdzie mieszają się z oczyszczonymi ściekami chromowymi.

Na drugiej nitce neutralizacji ścieków prowadzi się oczyszczanie ścieków chromowych.

Ścieki chromowe zawierające jony chromu<sup>+6</sup> po procesie pasywacji żółtej oraz zawierające jony chromu<sup>+3</sup> po procesie pasywacji białej napływają do zbiorczej studzienki ścieków chromowych. Do studzienki tej trafiają również zrzuty kąpeli zawierających jony chromowe. Ścieki przetłaczane są do reaktora redukcji chromu<sup>+6</sup> do chromu<sup>+3</sup>. Przebieg procesu redukcji kontrolowany jest przez miernik potencjału redox.

Po zakończeniu procesu redukcji ścieki przepływają grawitacyjnie do reaktora neutralizacji i przy pomocy roztworu ługu sodowego wytrączony jest osad wodorotlenku chromu. Z komory reakcyjnej ścieki podawane są do komory flokulacji, gdzie mieszają się z flokulantem i w postaci zawiesiny przepływają na osadnik. Tu następuje oddzielenie zawiesiny osadów i klarowne ścieki, poprzez przelewy, przepływają do zbiornika końcowego, w którym mieszają się ze strumieniem ścieków kwaśno-alkalicznych. Zsedymetowany osad przetłaczany jest do zbiornika osadów skąd trafia na filtr workowy.

### Magazyn odczynników chemicznych

Magazyn odczynników chemicznych znajduje się w zamkniętym pomieszczeniu przy Wydziale Galwanizerni. Pomieszczenie jest wyłożone płytkami kwasoodpornymi, w posadzce znajduje się kratka ściekowa połączona z kanalizacją. Przechowywane są tu substancje chemiczne za wyjątkiem kwasów i ługów. Substancje chemiczne przechowywane są w przystosowanych, szczelnych pojemnikach.

Kwasy i ługi przechowywane są w drugim przywydzielonym magazynie substancji chemicznych. Magazyn zlokalizowany jest w zadaszonym i zamykanym pomieszczeniu. Posadzka jest wybetonowana i wyposażona w studzienkę bezodpływową. Stężone kwasy i ługi są przechowywane w pojemnikach polietylenowych na podestach drewnianych lub metalowych.

### Magazyn odpadów technologicznych

Osady z podczyszczalni ścieków przechowywane są w betonowym zbiorniku pod zadaszaniem. Zbiornik jest szczelny, bez odpływu. Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych są magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych.

## I.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

### I.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów i surowców

Lp.	Surowiec	Średnioroczne zapotrzebowanie [Mg/rok]	
1	Anody cynkowe	28,32	
2	Chlorek amonu	16,60	
3	Kwas azotowy 55-65%	1,93	
4	Kwas siarkowy 98%	1,55	
5	Kwas solny techniczny 26-30%	55,60	
6	Wodorotlenek sodowy 50%+ wodorotlenek płatki	6,53	
7	Perhydrol	0,20	
8	Środek wyblyszczający do cynkowania	3,85	
9	Nośnik połysku do cynkowania	1,81	
10	Koncentrat odtłuszczający na wodorotlenku sodu i metakrzemianie disodu 50%	Wodorotlenek	1,13
		Metakrzemian	0,57
11	Czwartorzędowa sól amonowa tiaminy CAS: 85029-52-3 dodatek do obróbki ścieków	0,05	

12	Anionowy amid Poliakrylowy - wyciąg z akacji brazylijskiej- dodatek do obróbki ścieków	0,007
13	Chlorek cynku	0,18
14	Woda amoniakalna	0,75
15	Pirosiarczan sodu (neutralizacja ścieków)	0,20
16	Siarczan chromu (III) zasadowy, zawarty w koncentracji do pasywacji białej	0,05

### I.2.2. Zużycie energii

Maksymalne zużycie energii elektrycznej wynosi 1400 MW/rok.

### I.2.2. Pobór i zużycie wody

Na potrzeby związane z funkcjonowaniem instalacji woda pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy ze spółką Miejskie Wodociągi i Kanalizacja Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim. Pobierana woda używana jest na cele technologiczne. Pomiar ilości pobranej wody jest prowadzony za pomocą dwóch wodomierzy: zużycia ciepłej oraz zimnej wody, znajdujących się w Wydziale Galwanizerni.

Zużycie wody przez instalację wynosi:

- maksymalnie na godzinę ( $Q_{hmax}$ ) = 2 m<sup>3</sup>/h;
- średnio na dobę ( $Q_{dśr}$ ) = 30 m<sup>3</sup>/d;
- maksymalnie na rok ( $Q_{max rok}$ ) = 16 500 m<sup>3</sup>/rok.

### I.2.3. Gospodarka ściekowa

Przedmiotowa instalacja jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych, w skład których wchodzi ścieki technologiczne i bytowe.

Ścieki technologiczne powstające w Wydziale Galwanizerni poddawane są neutralizacji i mechanicznemu oczyszczeniu w mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków, zlokalizowanej na terenie Zakładu, a następnie razem ze ściekami bytowymi wprowadzane są do urządzeń miejskiej kanalizacji sanitarnej, eksploatowanych przez Miejskie Wodociągi i Kanalizację Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim.

## II. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA

### 1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

W Zakładzie ELKOM TRADE S.A. głównym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są procesy produkcyjne związane z pracą linii galwanicznych, a emitorami są wanny procesowe wyposażone w odciagi miejscowe:

- wanny odłuszczenia elektrochemicznego – E-21,
- wanny do trawienia i cynkowania – E-22,
- wanny do cynkowania, pasywacji i dekapowania - E-23,

- zbiornik do neutralizacji ścieków z cynkowania – E-24,
- zbiornik do neutralizacji ścieków z chromem - E-25,
- wanny z trawienia i do odłuszczenia elektrochemicznego – E-26,
- wanny cynkowania – E-27,
- wanny z odłuszczenia elektrochemicznego i trawienia – E-28,
- wanny do cynkowania – E (nie nadano kolejnego numeru temu emitotorowi, w związku z tym funkcjonuje on pod oznaczeniem E).

### 1.1. Charakterystyka i parametry źródeł emisji

Lp.	Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		strumień objętości gazów [m <sup>3</sup> /h]	prędkość wylotowa gazów [m/s]	czas trwania emisji [h/rok]
			wysokość	średnica wewnętrzna			
			[m]	[mm]			
1	E-21	wanny odłuszczenia elektrochemicznego	8	400	7754	17,15	8520
2	E-22	wanny do trawienia i cynkowania	8	400	8754	19,36	7371
3	E-23	wanny do cynkowania, pasywacji i dekapowania	8	600x330	4796	6,73	7308
4	E-24	zbiornik do neutralizacji ścieków z cynkowania	6	300	2543	10	8352
5	E-25	zbiornik do neutralizacji ścieków z chromem	5	200	3230	28,5	8352
6	E-26	wanny z trawienia i do odłuszczenia elektrochemicznego	8	600x400	6519	7,54	8520
7	E-27	wanny cynkowania	5	200	3230	28,5	7308
8	E-28	wanny z odłuszczenia elektrochemicznego i trawienia	8	400	7813	17,27	8520
9	E*	wanny do cynkowania	5	250	2600	14,72	7455

\* - nie nadano numeru emitora

### 1.2. Wielkość dopuszczalnej wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji	Czas pracy
			[kg/h]	[h]
E-21	wanny odłuszczenia	chlorowodór	0,0228	8520

	elektrochemicznego			
E-22	wanny do trawienia i cynkowania	cynk	0,000535	7371
		chlorowodór	0,0228	
E-23	wanny do cynkowania, pasywacji i dekapowania	cynk	0,000535	7308
		amoniak	0,000951	
		chrom <sup>+3</sup>	0,00000563	
		chrom <sup>+6</sup>	0,00003784	
		pył	0,015	
E-24	zbiornik do neutralizacji ścieków z cynkowania	cynk	0,001605	8352
		chlorowodór	0,0684	
E-25	zbiornik do neutralizacji ścieków z chromem	chlorowodór	0,0684	8352
		cynk	0,001605	
		chrom <sup>+3</sup>	0,00001689	
		chrom <sup>+6</sup>	0,00011352	
E-26	wanny z trawienia i do odtłuszczania	chlorowodór	0,0228	8520
E-27	wanny cynkowania	cynk	0,000535	7308
E-28	wanny z odtłuszczania elektrochemicznego i trawienia	chlorowodór	0,0228	8520
E*	wanny do cynkowania	cynk	0,00107	7455

\* - nie nadano numeru emitora

### 1.3. Dopuszczalna emisja roczna z całej instalacji

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	0,11
amoniak	0,0069
cynk i jego związki	0,047
chrom	0,00122
chlorowodór	1,894
chrom związki III i IV	0,000182

### 1.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza

Na każdym z emitorów zainstalowane są stanowiska do pomiaru emisji. Usytuowanie stanowisk pomiarowych jest zgodne z wymogami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach

odlotowych metodą grawimetryczną” i zapewnia łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej, bez użycia specjalnych zabezpieczeń.

## 2. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

### 2.1. Rodzaj i parametry źródeł emisji.

#### Główne źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy

Główne źródła hałasu	Urządzenie	Czas pracy [h]	
		dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00
Wydział Galwanizerni	wentylatory wyciągowe i nawiewne – 10 sztuk.	16	8

### 2.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej wynosi:

- w porze dziennej (od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 50 dB,
- w porze nocnej (od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 40 dB.

## 3. Warunki wynikające z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska

### 3.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

#### a) Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Skład chemiczny: kwas solny techniczny. Właściwości: ciecz, kolor bezbarwny lub żółty, zapach ostry, wdychany prowadzi do podrażnienia dróg oddechowych, żrący, w kontakcie ze skórą prowadzi do oparzeń.	30,00
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	Ciało stałe, zanieczyszczone pozostałościami m.in. kwasów trawiących (kwas solny techniczny) tlenków chloru VI, kwasu siarkowego,	3,00



		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	kwasu azotowego, chlorku amonu, wodorotlenku sodu. Właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych: ciecz, kolor bezbarwny, lub żółty, zapach ostry, wdychany prowadzi do podrażnienia dróg oddechowych, żrący, w kontakcie ze skórą prowadzi do oparzeń.	
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Ciało stałe, zanieczyszczone pozostałościami m.in. kwasów trawiących (kwas solny techniczny), tlenku chloru VI, kwasu siarkowego, kwasu azotowego, chlorku amonu, wodorotlenku sodu. Właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych: ciecz, kolor bezbarwny, lub żółty, zapach ostry, wdychany prowadzi do podrażnienia dróg oddechowych, żrący, w kontakcie ze skórą prowadzi do oparzeń.	3,00

b) Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład: stal niskowęglowa, konstrukcyjna. Odpad w postaci stałej. Zużyte części instalacji IP PC, elementy wianien, uszkodzone detale oraz zawieszki, na których przeprowadzany jest proces technologiczny instalacji IPPC.	0,50

### 3.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Ograniczanie ilości powstających odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko odbywać się będzie poprzez utrzymanie w należytym stanie technicznym maszyn i urządzeń oraz instalacji technologicznych funkcjonujących na terenie zakładu, a także prawidłowe gospodarowanie wykorzystywanymi materiałami.

Ograniczenie negatywnego oddziaływania na środowisko wytworzonych na terenie instalacji IED odpadów jest realizowane poprzez:

- selektywnie gromadzenie odpadów (do czasu ich przekazania) w specjalnie do tego celu przystosowanym magazynie, oznaczonym, zadaszonym, zabezpieczonym przed dostaniem się wód opadowych oraz przed wstępem osób nieupoważnionych,
- zlecenie działań tj: transport, zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwienie przez firmy posiadające stosowne zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie transportu, zbierania, przetwarzania lub unieszkodliwiania tego typu odpadów.

### 3.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Odpady wytwarzane na terenie instalacji typu IPPC do powierzchniowej obróbki metali należy magazynować w sposób selektywny, w miejscach na ten cel przeznaczonych i odpowiednio oznakowanych, a także zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

Wszystkie wytwarzane odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom, posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Transport odpadów niebezpiecznych będzie odbywał się z zachowaniem warunków określonych w ustawie z dnia 16 sierpnia 2011 r. o przewozie drogowym towarów niebezpiecznych (Dz. U. z 2011 r. Nr 227, poz. 1367 z późn. zm.).

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania:

#### a) Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady będą magazynowane selektywnie w kwasoodpornych, szczelnych, zamykanych pojemnikach umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych, metalowych skrzyniach umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	

#### b) Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą magazynowane selektywnie w przystosowanym do tego celu, pojemniku na złom, który znajduje się przed budynkiem instalacji IPPC.

## 4. Gospodarka wodno - ściekowa

### 4.1. Zaopatrzenie w wodę

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z Miejskimi Wodociągami i Kanalizacją Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim.

### 4.2. Gospodarka ściekowa

Ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń miejskiej kanalizacji sanitarnej, eksploatowanych przez Miejskie Wodociągi i Kanalizację Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim.

Ilość ścieków przemysłowych z instalacji IPPC wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych :

- maksymalnie na godzinę ( $Q_{hmax}$ ) = 3,54 m<sup>3</sup>/h;
- średnio na dobę ( $Q_{dśr}$ ) = 85 m<sup>3</sup>/d;
- maksymalnie na rok ( $Q_{max rok}$ ) = 31 025 m<sup>3</sup>/rok.

Stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji IPPC:

pH – 6,5-9,0

BZT<sub>5</sub> – 350 mgO<sub>2</sub>/ dm<sup>3</sup>

ChZT – 700 mgO<sub>2</sub>/ dm<sup>3</sup>

Zawiesina ogólna – 350 mg/ dm<sup>3</sup>

Substancje ekstrahujące się eterem naftowym – 70 mgEE/ dm<sup>3</sup>

Fosfor ogólny - 5mgP/ dm<sup>3</sup>

Chlorki – 600 mgCl/ dm<sup>3</sup>

Siarczany – 500 mgSO<sub>4</sub>/ dm<sup>3</sup>

Azot amonowy – 50 mgNNH<sub>4</sub>/ dm<sup>3</sup>

Cynk – 3 mgZn/ dm<sup>3</sup>

Chrom ogólny – 0,2 mg Cr/ dm<sup>3</sup>

Ołów – 0,2 mg/ dm<sup>3</sup>

Wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, pochodzących z terenu Zakładu Produkcyjnego przy ul. Targowej 21 w Ostrowcu Świętokrzyskim, do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Miejskie Wodociągi i Kanalizację Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim, uregulowane jest decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7322.49.2014 z dnia 22.12.20014 r.

### **III. WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI**

#### **1. Zakres i sposób monitoringu**

##### **1.1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów instalacji**

Monitoring procesów technologicznych realizowany będzie poprzez kontrolę:

- ✓ szczelności wszystkich urządzeń zbiornikowych i rurociągów,
- ✓ składu chemicznego kąpieli technologicznych,
- ✓ zużycia wody, energii i surowców chemicznych,
- ✓ zużycia reagentów chemicznych do oczyszczania ścieków,
- ✓ zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi,
- ✓ sprawności maszyn i urządzeń,
- ✓ stanowisk pracy w zakresie przestrzegania przepisów BHP,
- ✓ zmian i modyfikacji operacji technologicznych, mających wpływ na środowisko,
- ✓ sprzętu p. poz.

##### **1.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

Raz w roku na emitorach E-21, E-22, E-24, E-25, E-26, E-28 prowadzony będzie pomiar emisji chlorowodoru. Na wszystkich emitorach realizowany będzie pomiar emisji pozostałych zanieczyszczeń do powietrza z częstotliwością nie mniejszą niż raz na dwa lata.

##### **1.3. Monitoring emisji hałasu**

Należy prowadzić okresowe pomiary hałasu przenikającego z instalacji do środowiska w porze dziennej i nocnej, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, z częstotliwością co dwa lata.

Pomiary przeprowadzane będą w następujących punktach pomiarowych:

- Punkt Nr 1 - zlokalizowany na granicy posesji przy ulicy Bałtowskiej Nr 65/1,
- Punkt Nr 2 - zlokalizowany na granicy posesji przy ulicy Targowa 27 B,
- Punkt Nr 3 - zlokalizowany na granicy posesji przy ulicy Przesmyk Nr 8,
- Punkt Nr 4 - zlokalizowany na granicy posesji przy ulicy Przesmyk Nr 12,
- Punkt Nr 5 - zlokalizowany na granicy posesji przy ulicy Przesmyk Nr 20.

##### **1.4. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków**

Monitoring zużycia wody pobieranej z sieci wodociągowej odbywał się będzie na podstawie odczytów z dwóch wodomierzy: wody zimnej i wody ciepłej, usytuowanych w Wydziale Galwanizerni, z częstotliwością 1 raz w miesiącu.

Monitoring ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu – pierwsza studzienka kanalizacyjna na terenie Zakładu, licząc od kolektora w ulicy Targowej, częstotliwość pomiarów – 1 raz na kwartał.

## 2. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

### 2.1. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania emisji

2.1.1. Wyniki pomiarów hałasu przenikającego do środowiska oraz wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza gromadzone będą w zakładzie oraz przekazywane do odpowiednich organów ochrony środowiska (Marszałek Województwa Świętokrzyskiego, Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska), na zasadach określonych w (wydanym na podstawie art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska) rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji.

2.1.2. Gospodarowanie odpadami zgodne będzie z wymogami ustawy o odpadach.

### 2.2. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 Prawa ochrony środowiska

2.2.1. Należy prowadzić ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z przepisami ustawy o odpadach. Zasady prezentacji będą zgodne z rozporządzeniem w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów i przekazywane będą do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego.

2.2.2. Należy prowadzić rejestr zużycia surowców, materiałów i paliw wykorzystywanych w instalacji w ciągu roku. Rejestr zużycia surowców i materiałów przekazywany będzie Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, do końca pierwszego kwartału następującego po roku kalendarzowym, którego ten rejestr dotyczy.

## IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

### 1. Metody ochrony powietrza

Ochrona powietrza w „ELKOM TRADE” S.A. realizowana jest poprzez:

- wyposażenie wani procesowych w ssawy wentylacyjne, dzięki czemu wytwarzające się ponad lustrem kąpeli opary odprowadzane są w sposób zorganizowany, poprzez system wentylatorów i emitorów do atmosfery;
- zastosowanie ruchomych szyn katodowych do mieszania kąpeli cynkowych;
- dodawanie do kąpeli trawiącej inhibitora trawienia w celu zmniejszenia parowania kąpeli.

Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji zlokalizowanej na terenie ELKOM TRADE” S.A. w Ostrowcu Świętokrzyskim kształtuje się znacznie poniżej poziomów określonych w dokumentach referencyjnych BAT

Lp.	Zanieczyszczenie	Wymaganie BAT [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Zbadany poziom emisji zanieczyszczeń w powietrzu [mg/Nm <sup>3</sup> ]
1.	Chlorowodór	< 0,3-30	< 0,017625

2.	Amoniak	0,1-10,0	< 0,005195
3.	Cynk	0,0-0,5	0,008637
4.	Związki chromu łącznie	0,1-0,2	0,00030
5	Związki chromu (VI)	0,01-0,2	0,00017035

## 2. Metody ochrony przed hałasem

Ograniczenie emisji hałasu do środowiska realizowane jest poprzez zamontowanie w Wydziale Galwanizerni wentylatorów z wyrzutniami kominowymi wraz z tłumikami.

## 3. Ograniczanie uciążliwości gospodarki odpadami

Ograniczanie uciążliwości gospodarki odpadami realizowane jest poprzez:

- stosowanie nowych rozwiązań technicznych i technologicznych ograniczających ilości wytwarzanych odpadów,
- racjonalizację i planowanie dostaw materiałów i surowców,
- wdrożenie programu napraw i remontów zapewniającego sprawne działanie sprzętu i urządzeń,
- magazynowanie odpadów w sposób selektywny, w wyznaczonych, oznakowanych i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych miejscach,
- prowadzenie ewidencji powstających odpadów.

## 4. Metody ochrony wód

Ochrona środowiska wodnego prowadzona jest poprzez:

- wykonane uszczelnienie podłoża, z zapewnieniem odpowiednich spadków poziomu posadzki w obszarach wydzielonych przegrodami w kierunku krutek ściekowych prowadzących do oczyszczalni ścieków,
- umieszczenie zbiorników oraz wanień procesowych z roztworami o szczególnym zagrożeniu dla środowiska w szczelnych misach bezodpływowych,
- przechowywanie substancji chemicznych w szczelnych pojemnikach,
- stosowanie zasad właściwego rozdziału ścieków, poprzez osobną neutralizację ścieków kwaśno-alkalicznych zawierających jony cynkowe oraz ścieków chromowych zawierających jony chromowe,
- skierowanie strumieni ścieków do wewnętrznej kanalizacji zakładowej i do oczyszczalni ścieków,
- stosowanie procedur i zabezpieczeń zapobiegających ewentualnym wyciekom substancji szkodliwych do kanalizacji,
- utrzymywanie w należytym stanie technicznym urządzeń służących do oczyszczania i odprowadzania ścieków.

## **5. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska**

Eksploatacja instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie „ELKOM TRADE” S.A. w Ostrowcu Świętokrzyskim wykazuje zgodność z wymogami Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT) m.in. w zakresie:

- opracowania i wdrożenia systemu zarządzania jakością wg normy EN ISO 9001:2009 obejmującego także procedury Zarządzania Środowiskiem,
- stosowania porównawczych wartości wskaźnikowych (benchmarking) instalacji,
- wdrożenia programu sprzątania i konserwacji, który obejmuje szkolenia i działania prewencyjne, jakie pracownicy muszą podjąć, aby zminimalizować konkretne zagrożenia dla środowiska naturalnego,
- emisji zanieczyszczeń do powietrza (wszystkie poziomy emisji zanieczyszczeń są poniżej wielkości określonych w BAT),
- minimalizacji strat energii elektrycznej w układzie zasilania, jak również ograniczenie strat ciepła z procesów grzewczych,
- minimalizacji strat materiałowych oraz minimalizacji zużycia wody poprzez kontrolowanie wprowadzania i wyprowadzania roztworów technologicznych z kąpieli, jak również etapów płukania,
- wydłużanie trwałości roztworu technologicznego, jak również zachowanie jakości, poprzez monitorowanie i zachowywanie roztworów w ramach ustanowionych wartości dopuszczalnych.

## **6. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej**

Na terenie Zakładu ELKOM TRADE S.A. w Ostrowcu Świętokrzyskim efektywna gospodarka materiałowo-surowcowa realizowana jest poprzez:

- stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania umożliwiających dobre wypłukanie wyrobów przy oszczędnym zużyciu wody i bezpośrednim odzysku kąpieli technologicznych, tj.: płukanie wielostopniowe – płuczka kaskadowa, płukanie natryskowe,
- monitorowanie wszystkich punktów zużycia wody i materiałów w instalacji, zapis informacji na bieżąco, w zależności od zużycia i wymaganych informacji o kontroli,
- odzyskiwanie wody z roztworów do płukania i ponownego wykorzystania przy uzupełnianiu wody w kąpielach technologicznych (regeneracja kąpieli),
- unikanie konieczności płukania między czynnościami dzięki wykorzystaniu kompatybilnych związków chemicznych w kolejnych czynnościach,
- racjonalne ograniczenie objętości kąpieli, co umożliwia jej stałe uzupełnianie wodą z płukania, a więc realizację bezpośredniego odzysku strat kąpieli przez „wynoszenie” z wanny do płuczek.

## **7. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej**

Efektywną gospodarkę energetyczną realizuje się poprzez prowadzenie działań służących minimalizacji strat energii elektrycznej w procesie technologicznym. Odpowiednia organizacja pracy, zastosowanie minimalnego czasu przetrzymywania detali przed i po procesie pozwalają na ograniczenie zużycia energii.

Zwiększenie efektywności energetycznej instalacji i minimalizacja strat energii na terenie zakładu ELKOM TRADE S. A. osiągnięta jest również poprzez:

- prowadzenie odpowiedniej konserwacji układów elektrycznych zasilających wanny technologiczne,
- stosowanie nowoczesnych, bardziej wydajnych prostowników oraz ich regularna konserwacja,

- zmniejszenie spadku napięcia pomiędzy przewodami, a złączami poprzez minimalizację odległości pomiędzy prostownikami a anodami,
- prowadzenie prac szczególnie energochłonnych w okresach mniejszego zapotrzebowania na energię elektryczną,
- redukcja strat cieplnych poprzez zmniejszanie ilości powietrza odsysanego z powierzchni podgrzanych roztworów, przy zachowaniu bezpieczeństwa warunków pracy wewnątrz pomieszczenia,
- utrzymywania odpowiedniego składu elektrolitów kąpeli technologicznych celem utrzymania właściwego poziomu przewodnictwa elektrycznego,
- stosowanie kąpeli niskotemperaturowych oraz przestrzeganie optymalnego ich składu i zakresu temperatury pracy.

## **V. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSOBÓW ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA**

### **1. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych**

Na terenie zakładu ELKOM TRADE S. A. ochrona gleby, ziemi i wód gruntowych jest realizowana w następujący sposób:

- odtłuszczenie chemiczne prowadzi się w szczelnych wannach wykonanych ze stali, kąpiel odtłuszczająca mieszana jest powietrzem, co poprawia jakość odtłuszczania i zmniejsza zużycie preparaty odtłuszczającego;
- opary związków chemicznych wytwarzające się ponad lustrem kąpeli odprowadzane są z wanień technologicznych, przez układ wentylatorów i emitatorów, do atmosfery;
- pomieszczenia, gdzie stosuje się niebezpieczne substancje chemiczne, posiadają trwałą, szczelną posadzkę z płytek bazaltowych, a ściany i sufit tych pomieszczeń nie posiadają pęknięć i pomalowane są farbą chemoodporną RM40. W podłodze znajdują się kratki ściekowe połączone z oczyszczalnią ścieków lub zbiornikiem bezodpływowym,
- w procesie cynkowania, do przygotowania każdego rodzaju kąpeli, stosowane są wanny polipropylenowe lub stalowe z wykładziną chemoodporną typu guma, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, również wanny do płukania detali na poszczególnych etapach procesu produkcyjnego są wyłożone tworzywem sztucznym;
- każdorazowo na stanowisku pracy znajduje się ilość substancji chemicznych nieprzekraczająca możliwość zużycia podczas jednej operacji lub zmiany roboczej;
- substancji chemicznych oraz ich roztworów nie odprowadza się bezpośrednio do kanalizacji, gruntu i cieków wodnych, oraz do środowiska wodnego;
- magazyn chemiczny znajduje się w zamkniętym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych pomieszczeniu. Klucz do magazynu posiada brygadzista. Każdorazowe otwarcie magazynu oraz ilości i rodzaj pobranych substancji zostaje odnotowane w rejestrze;
- dostawy substancji powodujących ryzyko realizowane są w małych ilościach przez wyspecjalizowane firmy zewnętrzne,
- samochód przewożący substancje stwarzające szczególne ryzyko parkuje w wyznaczonym wyasfaltowanym miejscu. Rozładunek następuje pod dozorem konserwatora kąpeli galwanicznych z funkcją brygadzisty. Do rozładunku oddelegowane są zawsze minimum dwie osoby wyposażone w komplet środków ochrony indywidualnej (ubranie ochronne, buty kwasoodporne, maska



z filtropochłaniaczami, okulary ochronne, rękawice gumowe). W przypadku awarii pracownicy mają dostęp do środków gaśniczych w postaci gaśnic proszkowych oraz sorbentu SINTAN.

## **2. Sposoby systematycznego nadzorowania środków mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych**

Na terenie zakładu ELKOM TRADE S.A. nadzór nad środkami mającymi na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych jest realizowany poprzez:

- prowadzenie ścisłego reżimu technologicznego;
- regularne prowadzenie przeglądów wanień i oprzyrządowania, konserwacja urządzeń przeprowadzana jest zgodnie z harmonogramem, wszystkie usterki naprawiane są na bieżąco;
- sygnalizowanie awarii linii technologicznej poprzez zarówno alarm dźwiękowy jak i świetlny;
- ocenę stanu technicznego wanień wraz z oprzyrządowaniem każdorazowo po przeprowadzonej regeneracji lub wymianie kąpieli. Ogólną ocenę przeprowadza konserwator kąpieli, a w przypadku zauważonych uszkodzeń niezwłocznie informuje kierownictwo. Uwagi z przeprowadzonej oceny stanu technicznego wanny, konserwator wpisuje do "Protokołu odbioru wanny po regeneracji";
- przelanie kąpieli do wanny zapasowej w przypadku zaistnienia ryzyka wystąpienia wycieku kąpieli z wanny procesowej oraz niezwłoczne zidentyfikowanie zagrożenia i naprawę ew. usterki. Kąpiel, która wyciekła, spłukuje się dużą ilością wody i systemem kanalizacji odprowadza się na oczyszczalnię ścieków;
- przeprowadzenie, przed wpuszczeniem na teren zakładu transportu z substancjami stwarzającymi szczególne ryzyko, weryfikacji towaru pod kątem uszkodzeń mechanicznych opakowań w których składowane są substancje. Pracownik ochrony, przed wpuszczeniem transportu z substancjami chemicznymi na teren zakładu, sprawdza również dokumentację przewozową oraz stan techniczny pojazdu;
- systematyczne szkolenie pracowników mających kontakt z substancjami stwarzającymi szczególne ryzyko, w zakresie postępowania z tymi substancjami oraz działań jakie należy podjąć w przypadku awarii.

## **VI. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO**

Zakład zlokalizowany jest w znacznym oddaleniu od granicy Państwa, zatem nie zachodzi niebezpieczeństwo negatywnego oddziaływania na stan środowiska poza granicami kraju.

## **VII. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH**

Nie określono dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, powodujących zwiększoną emisję zanieczyszczeń – oznacza to, że ze względu na brak uzasadnienia technicznego nie dopuszcza się występowania takich przypadków.

## **VII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII**

Zakład ELKOM TRADE S.A. nie należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, zdefiniowanej art. 248 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Na terenie ELKOM TRADE S.A. zapobieganie awariom polega na stosowaniu zasad, procedur, sposobów postępowania, rozwiązań organizacyjnych i technicznych zawartych w dokumentacji tj:

- instrukcjach technologicznych,
- instrukcjach stanowiskowych,
- programach szkoleń stanowiskowych w zakresie BHP, ochrony ppoż. i ochrony środowiska,
- kartach charakterystyki substancji chemicznych,
- dokumentacjach urządzeń podległych Dozorowi Technicznemu,
- dokumentacjach aparatury kontrolno-pomiarowej.

W celu wyeliminowania ryzyka wystąpienia awarii zagrażającej środowisku, na terenie ELKOM TRADE S.A. prowadzony jest ścisły reżim technologiczny, regularnie prowadzone są przeglądy wanień i oprzyrządowania, konserwacja urządzeń przeprowadzana jest zgodnie z harmonogramem, wszystkie usterki naprawiane są na bieżąco. Przyczyny potencjalnych zagrożeń są natychmiast identyfikowane i usuwane. Ocena stanu technicznego wanień wraz z oprzyrządowaniem odbywa się każdorazowo po przeprowadzonej regeneracji lub wymianie kąpeli. Ogólną ocenę przeprowadza konserwator kąpeli, a w przypadku zauważonych uszkodzeń niezwłocznie informuje kierownictwo. Uwagi z przeprowadzonej oceny stanu technicznego wanny, konserwator wpisuje do "Protokołu odbioru wanny po regeneracji".

W przypadku zaistnienia ryzyka wystąpienia wycieku kąpeli z wanny procesowej, następuje przelanie kąpeli do wanny zapasowej i usunięcie usterki. Kąpiel, która wyciekła, spłukuje się dużą ilością wody i systemem kanalizacji odprowadza się na oczyszczalnię ścieków. Awaryjne dotyczące oprzyrządowania wanień nie powodują negatywnego oddziaływania na środowisko.

## **VIII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI**

Zamknięcie instalacji typu IPPC wiązać się będzie z demontażem poszczególnych urządzeń lub całej instalacji.

Przed demontażem instalacji zostaną usunięte wszystkie substancje niebezpieczne zawarte w zbiornikach i w innych częściach instalacji.

Powstałe podczas demontażu instalacji odpady przekazane zostaną odbiorcom odpadów, celem ich odzysku lub unieszkodliwienia.

Przed zakończeniem eksploatacji instalacji ELKOM TRADE S.A., Al. Stanów Zjednoczonych 51 lok. 622 A, 04-028 Warszawa uzyska decyzje administracyjne wymagane przepisami Prawa budowlanego.

## **IX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA**

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

## Uzasadnienie

ELKOM TRADE S.A., Al. Stanów Zjednoczonych 51 lok. 622 A, 04-028 Warszawa, zwrócił się do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Targowej 21 w Ostrowcu Świętokrzyskim.

Po dokonaniu licznych uzupełnień przedłożony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnił wymagania formalne, określone w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.). Wniesiona została również opłata rejestracyjna za wydanie pozwolenia zintegrowanego na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Będąca przedmiotem niniejszego postępowania instalacja jest instalacją istniejącą, objętą wcześniej pozwoleniem zintegrowanym udzielonym Polskiemu Związkowi Głuchych Zakład Szkoleniowo – Produkcyjny ELKOM Sp. z o.o., ul. Targowa 21, 27- 400 Ostrowiec Świętokrzyski Zakład Pracy Chronionej na mocy decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 12 sierpnia 2008 r. znak: OWŚ.VII.7650-7/2008. Jednakże zgodnie z art. 193 ust. 1 pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm.) pozwolenie to wygasło, gdyż z dniem 31 sierpnia 2013 r. Polski Związek Głuchych Zakład Szkoleniowo-Produkcyjny ELKOM Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim przestał być władającym instalacją zlokalizowaną na terenie Zakładu Pracy Chronionej przy ul. Targowej 21 w Ostrowcu Świętokrzyskim.

W toku prowadzonego postępowania tutejszy Organ nie przeprowadził procedury udziału społeczeństwa, gdyż w przedmiotowej sprawie nie zachodzą przesłanki wymienione w art. 218 pkt. 1-4 Prawa ochrony środowiska, obligujące organ ochrony środowiska do zapewnienia udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Z przedłożonej do tut. Organu dokumentacji wynika, że instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowana przy ul. Targowej 21 nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie art. 248 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479).

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wykazano, że sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane, gdyż na terenie Zakładu zastosowano szereg mechanizmów oraz działań mających na celu wyeliminowanie ryzyka wystąpienia skażenia gleby lub wód podziemnych.

Zakład bezpośrednio graniczy z terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, wyszczególnionymi w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca

2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tj. Dz. U. z 2014 r. poz. 112) tj. z terenami zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej określone zostały w niniejszej decyzji na podstawie ww. rozporządzenia.

We wniosku wydanie pozwolenia na zintegrowanego wykazano, że eksploatacja przedmiotowej instalacji IED nie będzie powodowała przekroczenia wartości odniesienia wyrażonych jako poziomy substancji w powietrzu zawarte w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 r., poz. 87).

W niniejszym pozwoleniu nie określono warunków poboru wody i emisji ścieków z instalacji IPPC. Na potrzeby instalacji woda pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy. Powstające na terenie Zakładu ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, pochodzących z terenu Zakładu Produkcyjnego przy ul. Targowej 21 w Ostrowcu Świętokrzyskim, do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Miejskie Wodociągi i Kanalizację Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim, uregulowane jest pozwoleniem wodnoprawnym - decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 22.12.2014 r. znak: OWS-VII.7322.49.2014.

W przedłożonej do tut. Organu dokumentacji wykazano, że będąca przedmiotem niniejszego postępowania administracyjnego instalacja do spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik dla przemysłu obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, a jej eksploatacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2015 r. poz. 783 z późn. zm.) wnioskodawca wniósł na konto Urzędu Miasta w Kielcach opłatę skarbową za wydanie pozwolenia na emisję gazów i pyłów do powietrza.

### **Pouczenie**

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



#### Otrzymują:

1. ELKOM TRADE S.A.  
Al. Stanów Zjednoczonych 51 lok. 622 A  
04-028 Warszawa

#### Do wiadomości:

1. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach  
Al. IX Wieków Kielc 3  
25-516 Kielce

2. Urząd Miasta Ostrowiec Świętokrzyski  
ul. Głogowskiego 3/5  
27-400 Ostrowiec Świętokrzyski
3. Ministerstwo Środowiska (wersja elektroniczna decyzji + wersja elektroniczna wniosku)  
Departament Ochrony Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa
4. a/a