



OWŚ-VII.7222.12.2018

Kielce, 25.02.2019 r.

## DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2018 r., poz. 2096 ze zm.) oraz art. art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 188, 201 ust. 1, 202, 203 ust. 1, 204, 211 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2018 r., poz. 799 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Termetal Piotr Glaner sp. k., ul. Ceramiczna 21, 64-920 Piła, NIP: 5921636623; REGON: 191332099,

### orzekam:

**Udzielam Termetal Piotr Glaner sp. k., ul. Ceramiczna 21, 64-920 Piła, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki metali żelaznych do nakładania powłok cynkowych metodą ogniową w temperaturze około 450°C, składającej się z linii 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> oraz linii do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, zlokalizowanej na terenie Ocynkowni Termetal w Dębskiej Woli, na działkach o nr ewid. 4/6 i 4/15 obręb Dębska Wola, gmina Morawica, powiat kielecki, woj. świętokrzyskie.**

## I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

### I.1. Rodzaj i parametry instalacji, zastosowane urządzenia

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do obróbki metali żelaznych do nakładania powłok cynkowych metodą ogniową w temperaturze około 450°C, zlokalizowana na terenie Ocynkowni Termetal w Dębskiej Woli, na działkach o nr ewid. 4/6 i 4/15 obręb Dębska Wola, gmina Morawica, powiat kielecki, woj. świętokrzyskie. Instalacja do cynkowania ogniowego jest połączeniem dwóch, powiązanych ze sobą instalacji - do nakładania powłok metalicznych oraz do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych.

Podstawowym przedmiotem działania Ocynkowni Termetal w Dębskiej Woli jest cynkowanie ogniowe konstrukcji stalowych w temperaturze około 450°C. Cynkowanie ogniowe jest procesem zabezpieczającym przed korozją wyroby z żeliwa i stali przez pokrycie ich cynkiem, poprzez zanurzenie w ciekłym cynku. Przygotowanie powierzchni, jak też powlekanie cynkiem odbywa się poprzez zanurzenie elementów konstrukcji w wannach, które zawierają kąpiele o odpowiednim składzie chemicznym. Taka technologia zapewnia możliwość dotarcia do każdej szczeliny, oczyszczenia jej i zabezpieczenia przed korozją. Obróbka wykonywana jest w ramach produkcji własnej zakładu, jak również na zlecenia z zewnątrz (cynkowanie usługowe).

Instalacja zlokalizowana na terenie Ocynkowni Termetal objęta jest obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jako:

a) instalacja do obróbki stali lub stopów żelaza: do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę;

b) instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Jest to nowa instalacja; nie przewiduje się wariantowych możliwości jej wykorzystania do celów innych niż obróbka metali.

Podstawowym elementem w ciągu technologicznym do nakładania powłok metalicznych jest wanna procesowa – piec cynkowniczy:

Nazwa urządzenia	Ilość urządzeń	Wydajność maksymalna [Mg/h]	Pojemność [m <sup>3</sup> ]
Piec cynkowniczy – wanna o wymiarach wewnętrznych [m] 13 x 1,6 x 3,5	1	15	72,8

Najważniejszymi elementami w ciągu technologicznym powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych są wanny procesowe (do odtłuszczania, odcynkowania, trawienia, topnikowania i pasywacji), w których odbywać się będą poszczególne procesy technologiczne. Pojemność wanień procesowych wynosi 646,48 m<sup>3</sup>. W skład linii technologicznej wchodzi również: wanna do płukania w wodzie oraz wanna do chłodzenia. Łączna pojemność wszystkich wanień wynosi 808,6 m<sup>3</sup>.

Nazwa urządzenia	Ilość urządzeń	Pojemność [m <sup>3</sup> ]	Wymiary wewnętrzne wanień procesowych [m]
Wanna do odtłuszczania	2	2 x 80,66	13 x 1,8 x 3,6
Wanna do trawienia	3	3 x 80,86	
Wanna do płukania	1	80,86	
Wanna do odcynkowania	1	80,86	
Wanna do topnikowania	1	80,86	
Wanna do chłodzenia	1	80,86	
Wanna do pasywacji	1	80,86	
Razem	10	808,6	

Ponadto, w skład instalacji wchodzi:

- budynek produkcyjny o powierzchni zabudowy ok. 2733 m<sup>2</sup>;
- stacja regeneracji topnika z magazynami produktów i odpadów chemicznych, budynek 1-kondygnacyjny o powierzchni zabudowy ok. 196 m<sup>2</sup>, przylegający do budynku produkcyjnego od strony północnej;
- wiata magazynowa 1-kondygnacyjna o powierzchni zabudowy ok. 243 m<sup>2</sup>;
- urządzenia technologiczne (absorber oparów, 3 szt. zbiorników magazynowych, filtr pieca cynkowniczego), posadowione na zewnątrz hali produkcyjnej od strony północnej, na terenie utwardzonym o powierzchni ok. 448 m<sup>2</sup>.

Poza w/w infrastrukturą, na terenie obiektu znajdować się będą:

- budynek biurowy 1-2 kondygnacyjny o powierzchni zabudowy ok. 524 m<sup>2</sup>, przylegający do budynku produkcyjnego od strony północno-zachodniej;
- budynek magazynowo-socjalny 2-kondygnacyjny o powierzchni zabudowy ok. 492 m<sup>2</sup>, przylegający do budynku produkcyjnego od strony południowo-wschodniej;
- portiernia, budynek 1-kondygnacyjny o powierzchni zabudowy ok. 78 m<sup>2</sup>;

- uzbrojenie terenu niezbędne dla prawidłowego funkcjonowania obiektu, w tym: mur oporowy przy placu składowym, stacja trafo, infrastruktura drogowa (drogi wewnętrzne, parkingi), place składowe, ciągi piesze, utwardzone miejsca na kontener na odpady stałe, oświetlenie terenu wraz z kamerami monitoringu zewnętrznego, waga samochodowa, przyłącza do sieci uzbrojenia terenu (wody, kanalizacji sanitarnej, elektroenergetyczne, gazowe).

### I.1.1. Opis technologii

Proces cynkowania ogniowego odbywać się będzie etapowo, tj.:

- **przyjęcie towaru, transport na teren hali produkcyjnej oraz formowanie wsadu na trawersach** - elementy stalowe stanowiące wsad, będą podwieszane przy pomocy drutu lub prętów (haków) do belek poprzecznych, zamocowanych na trawersie transportowej;
- **odtłuszczenie** - proces obejmuje usunięcie z powierzchni metalu warstw zanieczyszczeń, tłuszczu, jak i innych substancji organicznych nie mieszających się z wodą, głównie olejów i smarów mineralnych oraz wszelkiego rodzaju zanieczyszczeń mineralnych np. błota, piasku. Wanna do odtłuszczenia zlokalizowana będzie w hali produkcyjnej i wykonana zostanie z tworzywa zapewniającego odporność chemiczną na medium robocze. W projektowanej linii do cynkowania ogniowego stosowane będzie odtłuszczenie kwaśne. Zaletą kwaśnego odtłuszczenia jest eliminacja płukania pomiędzy odtłuszczeniem a trawieniem, skraca się także czas trawienia, ponieważ po odtłuszczeniu elementy są już wstępnie wytrawione. Kwaśne pH powoduje wytrącenie olejów i tłuszczu, powstały w wyniku tej reakcji osad przechodzi proces flokulacji i dekantacji na dnie wanny. Temperatura kąpieli 30-35°C, czas trwania operacji 10-30 minut. Podczas eksploatacji kąpieli na skutek wynoszenia na elementach występują ubytki jej składników (wody, HCl, środka odtłuszczającego), które będą regularnie uzupełniane. W czasie użytkowania kąpieli odtłuszczającej gromadzą się w niej różnorodne zanieczyszczenia powodujące ograniczenie jej zdolności myjących. Zużyta kąpiel z wanny do odtłuszczenia magazynowana będzie w zbiornikach zewnętrznych tzw. ścieków „zimnych” i „ciepłych” zlokalizowanych przy hali technologicznej. Po wypompowaniu kąpieli z wanny, jej wnętrze będzie czyszczone z nagromadzonych na dnie osadów, które zostaną zebrane do przystosowanych pojemników i przekazane do magazynu odpadów niebezpiecznych;
- **trawienie w roztworze kwasu solnego** - odtłuszczone elementy poddawane będą procesowi trawienia, który ma za zadanie usunąć z ich powierzchni substancje niemetaliczne składające się przede wszystkim z tlenków żelaza, jak zgorzelina powstająca podczas walcowania, czy rdza tworząca się podczas magazynowania stali. Trawienie odbywać się będzie w kąpieli z kwasu solnego rozcieńczonego do 18 %. W celu zabezpieczenia wyrobów stalowych przed przetrawieniem do kąpieli dodawany będzie inhibitor. W trakcie eksploatacji w roztworze trawiącym wzrasta zawartość żelaza, co powoduje konieczność dodawania świeżego kwasu dla przywrócenia właściwości kąpieli. Zakres temperatury kąpieli trawiących uzależniony będzie m.in. od temperatury otoczenia i stężenia i jakości kąpieli trawiącej. Temperatura kąpieli trawiącej będzie dowolnie regulowana w przedziale 0-40°C, zalecana temperatura kąpieli trawiącej 15-25°C. Średnio czas trawienia kształtować się będzie w przedziale 15-60 minut. Wytrawione detale po ocieknięciu z kąpieli trawiącej kierowane będą do kąpieli płuczącej. Zużyty kwas przepompowywany będzie za pośrednictwem pompy membranowej do zbiornika magazynowego zużytych kąpieli - zbiornik zewnętrzny tzw. ścieków „zimnych” i „ciepłych” zlokalizowany przy hali technologicznej;
- **płukanie zimne po trawieniu** - na powierzchni elementów po operacji trawienia pozostają znaczne ilości kwasu z kąpieli trawiącej. Pozostawienie ich powodowałoby w następstwie znaczne zakwaszenie oraz duże stężenie soli żelaza w kąpieli topnikowej, co jest niekorzystne dla procesu cynkowania (powoduje powstawanie braków, zwiększa ilość odpadów w postaci

popiołów i twardego cynku). Po operacji płukania wsad pozostawiony będzie nad wanną, aby nadmiar roztworu mógł spłynąć i nie był przenoszony do wanny procesowej. Kąpiel z wanny płuczającej będzie na bieżąco wykorzystywana do uzupełniania strat w kąpielach trawiących, natomiast straty w kąpeli płuczającej uzupełniane będą świeżą wodą. Proces przebiegać będzie w temperaturze otoczenia, czas operacji – 1-3 minut;

- **odcynkowanie** - ma na celu usunięcie wadliwie wykonanej powłoki cynkowej. Usuwanie powłoki cynkowej przeprowadzane będzie w temperaturze otoczenia, w kąpeli technicznie czystego kwasu solnego rozcieńczonego wodą w stosunku od 1:7 do 1:10. Zużyty roztwór wypompowywany będzie przez pompę membranową do zbiornika magazynowego zużytych kąpeli - zbiornik zewnętrzny tzw. ścieków „zimnych” i „ciepłych” zlokalizowany przy hali technologicznej. Czas operacji 60-240 minut;

- **topnikowanie w roztworze wodnym chlorku cynkowego i chlorku amonowego z dodatkiem inhibitorów i substancji powierzchniowo czynnych** - zadaniem topnika jest umożliwienie zwilżenia powierzchni stali przez ciekły cynk, co jest koniecznym warunkiem cynkowania. Podczas cynkowania chlorek amonu zawarty w topniku rozpada się tworząc  $\text{NH}_3$  i  $\text{HCl}$ , który powoduje dodatkowe dotrawienie i usunięcie tlenków z powierzchni stali. Zadaniem topnika będzie również ochrona stali przed utlenieniem w poprzedzającej cynkowanie operacji suszenia. Wyroby stalowe zanurzane będą w podgrzewanym wodnym roztworze chlorku cynku i chlorku amonu, utrzymywanym w temperaturze 40-60°C. Chlorek amonu będzie podstawowym składnikiem topnika, stanowiącym 40 do 60% wszystkich soli topnika. Chlorek amonu zapewnia szybkie schnięcie i polepsza usuwanie tlenków żelaza z powierzchni cynkowanych wyrobów, ale powoduje także powstawanie większej ilości oparów, popiołów i żuźla (twardy cynk) w procesie nakładania powłoki. Stężenie żelaza w kąpeli będzie utrzymywane na możliwie niskim poziomie 0,5 g/l dzięki zastosowaniu w instalacji technologicznej ciągłej regeneracji topnika – w aparaturze stacji regeneracji. Oczyszczony topnik, po uzupełnieniu go chlorkiem cynku, zwracany będzie do procesu technologicznego. Proces topnikowania prowadzony będzie w podwyższonej temperaturze - 40–50°C, co ułatwia wypłukiwanie soli z żelaza z powierzchni wyrobów i umożliwia szybkie nagrzanie wyrobów. Czas operacji 1-3 minut;

- **stacja regeneracji topnika** - instalacja regeneracji topnika jest przeznaczona do usuwania zawartego w topniku żelaza dwuwartościowego i trójwartościowego. W procesie wykorzystywany będzie 20% nadtlenek wodoru ( $\text{H}_2\text{O}_2$ ) oraz 35% woda amoniakalna ( $\text{NH}_4\text{OH}$ ). Regeneracja topnika odbywać się będzie w sposób ciągły. W momencie gdy zostanie osiągnięte stężenie żelaza ( $\text{Fe}$ )  $\leq 0,5$  g/l, dozowanie reagentów zostanie zatrzymane, a instalacja będzie jedynie pompowała topnik przez reaktor. W reaktorze odbywać się będzie utlenienie żelaza, regulacja pH i wytrącenie powstającego osadu (silnie uwodniony kompleks wodorotlenku żelazowego). Dekantowany topnik powracać będzie do wanny topnikowania, natomiast osad (szlam) z dna zostanie przepompowywany na ramową prasę filtracyjną. Osad (masa filtracyjna) z regeneracji topnika magazynowany będzie w workach w wydzielonym miejscu magazynu odpadów chemicznych;

- **suszenie w suszarce ciepłym powietrzem** - wyroby po wyjęciu z gorącego topnika poddawane będą operacji suszenia, celem usunięcia pozostałości wody z naniesionej warstwy topnika. Operacja suszenia ma na celu uniknięcie dodatkowego trawienia stali przez wilgotną mieszaninę soli topnikujących oraz wyeliminowanie niebezpiecznego rozpryskiwania gorącej kąpeli cynkowej podczas zanurzania wsadu. Proces suszenia i podgrzewania wsadu przed procesem cynkowania, prowadzony będzie w jednokomorowej suszarce o objętości 650 m<sup>3</sup>-max temperatura w komorze do 120°C. Czas operacji 10-15 minut. Obieg powietrza wymuszany zostanie za pomocą wentylatorów. Suszarka ogrzewana będzie ciepłem od spalin wychodzących z pieca cynkowniczego. Na potrzeby suszarki pracować będzie palnik gazowy 300 kW. Suszarka posiadać będzie wewnętrzny system transportu wsadu. Wsad

transportowany będzie przez poszczególne stanowiska, na ostatnim stanowisku po otwarciu pokryw wsad będzie wyciągany z suszarki i transportowany dalej za pomocą suwnicy lub pary wciągników do pieca cynkowniczego;

- **cynkowanie ogniowe poprzez zanurzenie w roztopionym cynku** - wyroby suche, powleczone filmem krystalicznego topnika, zanurzane będą w ciekłym cynku. Podczas zanurzenia wyrobów film topnika jest poddawany nadtapianiu i ułatwia zwilżanie powierzchni stalowej ciekłym cynkiem. Temperatura kąpieli ok. 450°C, czas procesu 1-5 minut. Chlorek amonowy reaguje z cynkiem i tlenkiem cynkowym, tworząc pary amoniaku, który wiąże HCl. Przeważa jednak reakcja redukcji chlorku amonowego do azotu, w związku z tym emisja chlorku amonowego z pieca jest mniejsza, niż jego zużycie. Natomiast chlorek cynkowy nie jest lotny i jest zbierany wraz z popiołem z powierzchni cynku. Popiół cynkowy stanowią kulki i skrzepy cynku metalowego, pokryte tlenkiem cynku. Podczas cynkowania następuje dyfuzja cynku do wyrobów stalowych, a jednocześnie następuje rozpuszczanie żelaza w roztopionym cynku. Cynk wraz z żelazem tworzy związki międzymetaliczne tzw. cynk twarde. Nadmiar roztopionego żelaza jest wytrącany w wannie cynkowej w postaci kryształów cynku twardego, których gęstość jest większa niż cynku i opadają na dno wanny. Cynk twarde jest usuwany przy pomocy czerpaka i formowany w formie stalowej o kształcie i wymiarach, uzgodnionych z zakładem odbierającym odpady cynku twardego. Podczas wyjmowania wsadu z ciekłego cynku, powleka on powierzchnię wyrobów i twardnieje, tworząc powłokę na powierzchni wyrobów.

W instalacji wykorzystywany będzie gazowy piec cynkowniczy wyposażony w podzespoły: wannę stalową, ssawy szczelinowe, zespół spustów awaryjnych wraz z czujnikami wycieku, zbiorniki (kokile) spustu awaryjnego, gazowy system grzejny oparty na palnikach szybkowypływowych (zainstalowana moc palników 1920 kW, znamieniowa temperatura komory pieca 650°C, maksymalna temperatura kąpieli cynku 460°C), kolektor spalin, podpory wanny;

- **chłodzenie w wodzie** - wyroby ocynkowane są chłodzone w wodzie. Intensywność chłodzenia będzie dostosowana do grubości chłodzonego przedmiotu, czas operacji do 1 minuty;

- **pasywacja** - po procesie chłodzenia konstrukcje poddawane są procesowi pasywacji, który polega na zabezpieczeniu pokrytych cynkiem konstrukcji stalowych przed wpływem niekorzystnych warunków atmosferycznych, poprzez zanurzenie wyrobów w wannie zawierającej wodny roztwór tzw. pasywatora. Czas operacji do 1 minuty, temperatura kąpieli 20-60°C. W wyniku reakcji chemicznej, na powierzchni wyrobu ocynkowanego tworzy się zabezpieczająca powłoka pasywna;

- **rozformowanie wsadu, kontrola jakości, wydanie gotowego towaru** - rozformowanie wsadu polegać będzie na zdjęciu ocynkowanych elementów, które następnie poddawane będą kontroli jakości i kierowane na pola magazynowe wyrobów gotowych, bądź zawracane do procesu ponownego cynkowania.

Założono, że ocynkownia pracować będzie na trzy zmiany przez 242 dni w roku. W trakcie pracy instalacji zakłada się zatrzymanie produkcji w celu wykonania obsługi regulaminowej i remontów planowych, efektywny czas pracy zakładu wynosić będzie 5050 godzin rocznie.

### I.1.2. Założenia technologiczne ocynkowni

Parametr	Jednostka	Wartość
Maksymalna produkcja	Mg/rok	36000
Średnia produkcja roczna	Mg/rok	30000

Maksymalna wydajność godzinowa	kg/h	15000
Średnia masa wsadu	kg	800-1500
Maksymalna masa pojedynczego wsadu	kg	6000
Średnie rozwinięcie powierzchni wsadu	m <sup>2</sup> /t	60 - 80

## I.2. Wykorzystanie energii, materiałów, surowców i paliw

### I.2.1. Zużycie energii: 512 kW/rok

Zasilanie obiektu zrealizowane będzie z wewnętrznej, abonenckiej stacji transformatorowej, wyposażonej w transformator 15/0,4 kV o mocy 630 kVA.

### I.2.2. Zużycie wody: maksymalnie ok. 6482 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

4 500 m<sup>3</sup>/rok - na cele technologiczne  
1981,98 m<sup>3</sup>/rok - na cele socjalno-bytowe.

### I.2.3. Zużycie surowców i materiałów

Podstawowymi surowcami używanymi w procesie technologicznym cynkowania ogniowego będą: cynk i jego stopy, roztwór kwasu solnego do trawienia. Przewidywane roczne zużycie surowców wyniesie:

- linia technologiczna do nakładania powłoki cynkowej - piec cynkowniczy:

Nazwa materiałów i surowców	Jednostka	Wielkość zużycia
Cynk Zn1	Mg	1400
Stop ZnNiBi (Technigalva)	Mg	700
Stop ZnBi 2%	Mg	23
Galva 5 (Stop ZnAl 5%)	Mg	32
Cyna 99,9	Mg	1
Cynkalit	Mg	2
Cynkraf	Mg	0,26
Cynk spray	m <sup>3</sup>	1,2

- linia technologiczna do powierzchniowej obróbki metali - wanny trawiące:

Nazwa materiałów i surowców	Jednostka	Wielkość zużycia
HCL-Kwas solny	Mg	470

Topnik (chlorek amonu, chlorek cynku)	Mg	14
Woda amoniakalna	Mg	36
Woda utleniona	Mg	10
Inhibitor (Leratens)	Mg	0,4
Odftuszczacz (Degrasan, Leraclen BEF)	Mg	4
Bezwodnik kwasu chromowego (pasywator)	Mg	0,17
Drut	Mg	165

## II. WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI, ŹRÓDŁA POWSTAWANIA ALBO MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII

### II.1. Wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza

#### II.1.1. Charakterystyka i parametry źródeł emisji do powietrza

##### a) parametry emitatorów instalacji do nakładania powłoki cynkowej

L.p.	Nr emitora	Źródło emisji	Czas pracy emitora [h]	Parametry emitora	
				Wysokość [m]	Średnica [m]
1	E1	Piec cynkowniczy	5050	17,0	1,15
2	E3	Ogrzewanie pieca cynkowniczego	5050	17,0	0,7

##### b) parametry emitatorów instalacji do powierzchniowej obróbki metali

L.p.	Nr emitora	Źródło emisji	Czas pracy emitora [h]	Parametry emitora	
				Wysokość [m]	Średnica [m]
1	E2	Wentylacja - Wanny trawienne	5050	17,0	1,15
2	E4	Ogrzewanie paneli (piec w kotłowni budynku magazynowo-socjalnego)	5050	11,0	0,25

#### II.1.2 Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

##### a) dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do nakładania powłoki cynkowej

L.p.	Nr emitora	Źródło emisji	Dopuszczalna emisja	
			Rodzaj emitowanego zanieczyszczenia	Ilość [kg/h]
1	E1	Piec cynkowniczy	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm kadm nikiel cyna i jej związki cynk i jego związki mangan żelazo miedź	0,313 0,282 0,297 0,0000679 0,0000589 0,0000339 0,004 0,000136 0,001 0,000344
2	E3	Ogrzewanie pieca cynkowniczego i suszarka	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,000138 0,000138 0,000138 0,022 0,482 0,066

*b) dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do powierzchniowej obróbki metali*

L.p.	Nr emitora	Źródło emisji	Dopuszczalna emisja	
			Rodzaj emitowanego zanieczyszczenia	Ilość [kg/h]
1	E2	Wentylacja - Wanny trawiennej	chlorowodór	0,425
2	E4	Ogrzewanie paneli (piec w kotłowni budynku magazynowo-socjalnego)	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,0000171 0,0000171 0,0000171 0,003 0,052 0,010

### II.1.3 Roczna emisja z instalacji

a) Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do nakładania powłoki cynkowej

<i>Nazwa zanieczyszczenia</i>	<i>Emisja roczna [Mg]</i>
pył ogółem	1,5788
w tym pył do 2,5 µm	1,4257
w tym pył do 10 µm	1,4999
kadm	0,0003
nikiel	0,0003
cyna i jej związki	0,0002
cynk i jego związki	0,0212



mangan	0,0007
żelazo	0,0052
miedź	0,0017
dwutlenek siarki	0,1112
tlenki azotu	2,4328
tlenek węgla	0,3336

b) Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do powierzchniowej obróbki metali

<i>Nazwa zanieczyszczenia</i>	<i>Emisja roczna [Mg]</i>
chlorowodór	2,1463
pył ogółem	0,0000862
w tym pył do 2,5 µm	0,0000862
w tym pył do 10 µm	0,0000862
dwutlenek siarki	0,0138
tlenki azotu	0,2619
tlenek węgla	0,0517

## II.2. Emisja hałasu do środowiska

### II.2.1. Charakterystyka akustyczna głównych źródeł hałasu

#### Główne źródła hałasu:

Źródła wewnętrzne instalacji do powierzchniowej obróbki metali:

- suszarka - 75 dB,
- układ wentylacji waniennych - 75 dB,
- centrala wentylacyjna – 63 dB,
- centrala wentylacyjna – 57 dB,
- wentylator ścienny – 63 dB,
- wentylator powietrza spalin mar71t3r 18,5 kW – 89 dB.

Źródła wewnętrzne (źródło wewnątrz budynku) instalacji do nakładania powłoki cynkowej:

- wentylator do suszarki – 77 dB
- wentylator spalin suszarki – 79 dB,
- wentylator spalin z pieca – 83 dB,
- wentylator powietrza ze spalania palnika suszarki – 70 dB.

Źródła wewnętrzne (źródło wewnątrz budynku) pracujące dla obu instalacji:

- suwnica - 75 dB,
- przenośnik łańcuchowy - 85 dB,
- trawersy - 80 dB.

Źródła zewnętrzne dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali:

- wentylator absorbera (1 szt.) – 88 dB.

### Źródła zewnętrzne dla instalacji do nakładania powłoki cynkowej:

- wentylator wyciągu powietrza pieca cynkowniczego (1 szt.) – 81 dB.

### Źródła zewnętrzne pracujące dla obu instalacji:

- wentylatory dachowe (4 szt.) – 64 dB,
- wentylator dachowy (1 szt.) – 48 dB,
- wentylatory dachowe (5 szt.) – 56 dB,

Wszystkie źródła hałasu technologicznego będą pracować 24 godziny na dobę.

### Źródła wynikające z hałasu komunikacyjnego pracującego dla obu instalacji:

- samochody ciężarowe 15 szt./ 8 h pory dziennej i 5 szt./1 h pory nocnej.
- samochody osobowe do 50 szt./ 8 h poruszające się po terenie zakładu wyłącznie w porze dziennej.

## **II.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 dla terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej i terenów zabudowy zagrodowej wynosi:

- w porze dziennej (od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 55 dB,
- w porze nocnej (od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 45 dB.

## **II.3. Gospodarka odpadami - Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami**

### **II.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**

Odpady niebezpieczne powstające w instalacji do powierzchniowej obróbki metali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Skład chemiczny: kwas solny HCl, chlorek żelaza (II) FeCl <sub>2</sub> . Właściwości: drażniące HP4 i żrące HP8.	1440,0
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: Wodorotlenek żelaza (III) Fe(OH) <sub>3</sub> , wodorotlenek chromu (III) Cr(OH) <sub>3</sub> , wodorotlenek cynku Zn(OH) <sub>2</sub> . Właściwości: toksyczne HP6 i żrące HP8.	150,0

3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: kwas solny HCl. Właściwości: drażniące HP4 i żrące HP8.	160,0
4.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: kwas solny HCl, chlorek żelaza (II) FeCl <sub>2</sub> , odfuszczacze. Właściwości: drażniące HP4 i żrące HP8.	300,0
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: Bis [O,O-bis (2-etyloheksylo)] bis (ditiiofos) cynku. Właściwości: palne HP3.	1,5
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: destylaty (naftowe), hydrorafinowane, ciężkie, parafinowe. Właściwości: palne HP3.	1,5
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: ditiiofosforan dietylowy amonu, destylaty (ropa naftowa), ciężkie parafinowe hydrorafinowane. Właściwości: palne HP3.	1,5
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania z tworzywa sztucznego powstałe po stosowaniu w zakładzie odfuszczaczu oraz opakowania metalowe po stosowaniu w zakładzie farbie cynkowej. Opakowania mogą zawierać: kwas benzenosulfonowy, 1- heksadecyloaminy, etoksylowany dekan-1-ol, pył cynkowy, związki amonowe. Właściwości: drażniące HP4 i żrące HP8	3,0
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe po farbie cynkowej. Opakowania mogą zawierać głównie pył cynkowniczy, związki aromatyczne, związki amonowe. Właściwości: drażniące HP4.	1,0
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach),	Odzież robocza, szmaty, ścierki, sorbenty zanieczyszczone występującymi w zakładzie substancjami	6,0

		tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	niebezpiecznymi takimi jak: destylaty (naftowe), hydrorafinowane, ciężkie, parafinowe, ditiofosforan cynku, pył cynkowniczy, związki aromatyczne, związki amonowe, kwas benzenosulfonowy. Właściwości: drażniące HP4.	
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład chemiczny: nadmanganian potasu, wodorotlenek sodu, azotan srebra, kwas siarkowy. Właściwości: drażniące HP4 i żrące HP8.	0,2

Odpady inne niż niebezpieczne powstające w instalacji do powierzchniowej obróbki metali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Skład chemiczny: chlorki. Właściwości: odpady wodniste, ciecz, która może powodować podrażnienie skóry oraz błon śluzowych.	125,0
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Skład chemiczny: żelazo. Właściwości: odpad stały w postaci wiórów oraz mniejszych kawałków żelaza.	220,0
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Skład chemiczny: żelazo, cynk. Właściwości: odpad stały, bardzo drobna frakcja wiórów powstałych w wyniku wygładzania powierzchni metalu.	1,0
4.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Skład chemiczny: tarcze ściernie o zmiennym składzie takim jak: masa ceramiczna lub żywica syntetyczna, papier lub płótno lniane, elektrokorund, węgiel krzemu, regularny azotek boru lub korund, arkusze ściernie (papiery, płótna), taśmy ściernie, krążki oraz tarcze listkowe. Właściwości: odpad stały, resztki pozostałe po zużytych tarczach szlifierskich wykorzystywanych do wygładzania powierzchni metalu.	3,0

Odpady inne niż niebezpieczne powstające w instalacji do nakładania powłoki cynkowej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	11 05 01	Cynk twardy	Skład chemiczny: cynk. Właściwości: odpad w stanie stałym, w formie większych elementów zastygłego cynku. Cynk w formie stałej	300,0

			nie jest niebezpieczny i nie posiada właściwości palnych.	
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	Skład chemiczny: cynk. Właściwości: odpad w postaci pyłu - popiół cynkowy, który może powodować podrażnienia dróg oddechowych oraz skóry.	425,0

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

Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenie ilości odpadów odbywać się będzie głównie poprzez:

- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych i obsługowych, a także postępowania z odpadami,
- dbałość o wysoką sprawność maszyn,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku.

### II.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

Wszystkie wytworzone odpady będą czasowo magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w magazynie lub w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Odpady będą magazynowane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, zbiornikach i beczkach dostosowanych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.

Odpady niebezpieczne będą magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych.

Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej wszystkie odpady powstające na terenie Spółki będą przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania w instalacji do powierzchniowej obróbki metali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady będą magazynowane selektywnie w zbiornikach wykonanych z materiałów kwasoodpornych, umieszczone przy ścianie budynku – hali produkcyjnej.
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach, magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych.
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach, magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych.
4.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia	Odpady będą magazynowane selektywnie,

		zawierające substancje niebezpieczne	w zbiornikach (paletopojemnikach), magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn odpadów niebezpiecznych znajduje się w bliskiej odległości hali produkcyjnej.
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą magazynowane selektywnie, w beczkach metalowych o pojemności do 200 dm <sup>3</sup> i magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych w wannach przechwytyjących. Magazyn odpadów niebezpiecznych znajduje się w bliskiej odległości hali produkcyjnej.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane selektywnie, w pojemnikach tworzywowych o pojemności do 200 dm <sup>3</sup> , magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn odpadów niebezpiecznych znajduje się w bliskiej odległości hali produkcyjnej.
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady będą magazynowane selektywnie, w pojemnikach tworzywowych lub szklanych, magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w instalacji do powierzchniowej obróbki metali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach, magazynowane w magazynie odpadów.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady będą magazynowane selektywnie, w metalowych pojemnikach o pojemności do 1 m <sup>3</sup> na hali produkcyjnej w miejscu, gdzie dokonuje się obróbki metalu. Po zapełnieniu się pojemnika, będzie on opróżniany. Odpady będą przesypane do kontenera, który będzie znajdował się przy hali produkcyjnej na zewnątrz budynku.
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady będą magazynowane selektywnie, w mniejszych metalowych pojemnikach, w miejscu dobrze dostępnym dla pracowników w pobliżu hali.
4.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady będą magazynowane selektywnie, w kontenerze metalowym na zewnątrz budynku.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w instalacji do nakładania powłoki cynkowej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	11 05 01	Cynk twardy	Odpady będą magazynowane selektywnie w workach typu big bag, magazynowane w określonym miejscu na terenie hali.
2.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady będą magazynowane selektywnie, w kontenerze metalowym na zewnątrz budynku.

#### **II.3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach**

W operacie przeciwpożarowym dla Ocynkowni Termetal w Dębskiej Woli, uzgodnionym w formie postanowienia z Komendantem Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach, określono warunki ochrony przeciwpożarowej dotyczące kompleksu budynków wchodzących w skład Zakładu Cynkowania Elementów Stalowych Ocynkownia Termetal, zlokalizowanego na działkach nr 4/6, 4/15 – obręb Dębska Wola, gmina Morawica.

Zgodnie z operatem przeciwpożarowym, miejsca magazynowania odpadów wewnątrz jak i na zewnątrz budynków powinny być odpowiednio zabezpieczone pod względem przeciwpożarowym, a mianowicie wyposażone w:

- 1) gaśnice proszkowe, 1 jednostka masy środka gaśniczego 2 kg (lub 3 dm<sup>3</sup>) powinna przypadać na każde 300 m<sup>2</sup>.

Warunki rozmieszczenia gaśnic, tj.:

- a) gaśnice winny być umieszczane w miejscach łatwo dostępnych i widocznych, przy wejściach, klatkach schodowych, przy przejściach i korytarzach, przy wyjściach na zewnątrz pomieszczeń, w miejscach nie narażonych na uszkodzenia mechaniczne oraz działanie źródeł ciepła,
- b) zapewnienie dostępu do gaśnicy o szerokości co najmniej 1 m,
- c) odległość dojsć do gaśnic nie powinna być większa niż 30 m,
- d) miejsca usytuowania gaśnic należy oznakować zgodnie z Polską Normą;

2) dla miejsc magazynowania odpadów w budynku - przeciwpożarowy wyłącznik prądu.

Stosownie do obowiązujących przepisów miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów powinny być projektowane, wykonywane, wyposażane, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:

- zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe,
- możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
- uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

## **II.4. Gospodarka wodno-ściekowa**

### **II.4.1. Gospodarka wodna/ Zaopatrzenie w wodę**

Instalacja nie korzysta z poboru z ujęć wód powierzchniowych ani podziemnych. Woda na teren obiektu dostarczana będzie z gminnej sieci wodociągowej na warunkach zarządzającego. Wykorzystywana będzie do celów: socjalno-bytowych i technologicznych (kąpiele technologiczne, absorber, pierwsze napełnianie wanien procesowych, uzupełnianie strat procesowych w wannach, porządkowych).

Roczne zużycie wody w instalacji wynosić będzie maksymalnie ok. 6 482 m<sup>3</sup>.

### **II.4.2. Gospodarka ściekowa**

**Ścieki przemysłowe** - nie będą wytwarzane w wyniku funkcjonowania instalacji. Powstające w wyniku procesu technologicznego zużyte kąpiele – tzw. ścieki „zimne” i „ciepłe” i inne substancje stanowiąc będą odpad, który do czasu przekazania uprawnionym podmiotom magazynowany będzie w zbiornikach technologicznych, zlokalizowanych przy budynku produkcyjnym oraz magazynie odpadów chemicznych. Woda z wanien płuczących będzie używana do uzupełniania strat wody w kąpielach trawiących, a straty w wannie płuczącej będą uzupełniane świeżą wodą z sieci.

**Ścieki socjalno-bytowe** - odprowadzane będą do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej, na warunkach zarządzającego.

**Wody opadowe i roztopowe** - z terenu zakładu zbierane będą przez sieć kanalizacji deszczowej i po oczyszczeniu (osadnik typu wirowego, separator lamelowy) odprowadzane do gruntu za pośrednictwem zbiornika retencyjno-rozsączającego, na warunkach pozwolenia wodnoprawnego.

## **III. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA ORAZ SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH**



### **III.1. Monitoring**

#### **III.1.1. Procesów technologicznych/monitoring parametrów procesu:**

prorowadzenie rejestrów - co najmniej raz w roku:

- zużycia surowców i materiałów,
- zużycia wody - odczyty wodomierza,
- zużycia energii elektrycznej - odczyty licznika, faktury,
- zużycia paliw - faktury.

#### **III.1.2. Wielkości emisji\***

##### **III.1.2.1. Do powietrza**

Zakres monitoringu:

- 1) Instalacja do nakładania powłoki cynkowej:
  - a) Emitor E-1 (odciąg z pieca cynkowniczego) w zakresie: kadm, nikiel, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5, cyna, cynk, mangan, żelazo.
- 2) Instalacja do powierzchniowej obróbki metali:
  - a) Emitor E-2 (wanny technologiczne) w zakresie: chlorowodór.

Okresowe pomiary emisji z emitorów oznaczonych E-1 i E-2 należy wykonywać z częstotliwością co najmniej 1 raz w roku kalendarzowym.

##### **III.1.2.2. Odpadów**

Wytwarzane odpady będą ważone i ewidencjonowane, a pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji, kontrolować będą ilości odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych niniejszą decyzją. Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z przepisami ustawy o odpadach.

\*Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów wielkości emisji wskazanych w niniejszej decyzji oraz wynikających z obowiązujących w tym zakresie przepisów prawa - aktualnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody - nie wymienionych w niniejszej decyzji.

### **III.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 ustawy Prawo ochrony środowiska\* - art. 211 ust. 6 pkt 12**

**III.2.1** Ewidencja ilościowa i jakościowa odpadów prowadzona będzie w oparciu o obowiązujące przepisy ustawy o odpadach. Informacje i dane w zakresie gospodarki odpadami przekazywane będą w ustawowych terminach, za poprzedni rok kalendarzowy, do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego.

\*Przekazywanie informacji i danych w zakresie monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu, ilości pobieranej wody będzie zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji.

#### **IV. SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ WYKONYWANIA BADAŃ ZANIECZYSZCZENIA GLEBY I ZIEMI SUBSTANCJAMI POWODUJĄCYMI RYZYKO ORAZ POMIARÓW TYCH SUBSTANCJI W WODACH GRUNTOWYCH, W TYM POBIERANIA PRÓBEK**

##### **IV.1. Monitoring gleby i ziemi - badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko**

1. Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi należy wykonywać z częstotliwością raz na 10 lat, w zakresie:

- zawartości węglowodorów C6-C12 i C12-C35,
- zawartości metali ciężkich: cynk, chrom, cyna, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć.

2. Pobieranie próbek gleby i ziemi odbywać się będzie w bezpośrednim sąsiedztwie piezometrów obserwacyjnych P-1, P-2, P-3 (pomiędzy piezometrem, a obiektami ocynkowni i drogami wewnętrznymi). Z każdego miejsca badania należy pobrać próbkę z przelotu 0,5 - 2,0 m ppt.

Uzyskane wyniki należy porównać z wartościami określonymi dla terenów obiektów produkcyjnych, składów i magazynów (kategoria IV zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi); dla punktów w bezpośrednim sąsiedztwie piezometru P-1 i piezometru P-3, uzyskane wartości należy porównać z wartościami określonymi dla współczynnika filtracji wyższego niż  $1 \times 10^{-7}$ ; dla punktu w bezpośrednim sąsiedztwie piezometru P-2 - dla współczynnika filtracji niższego niż  $1 \times 10^{-7}$ .

3. Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

4. Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy”, opisujący stan zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, dla Ocynkowni Termetal, opracowanym na przełomie marzec-czerwiec 2018 r.

##### **IV.2. Monitoring wód gruntowych - pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek**

1. Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek, należy wykonywać z częstotliwością raz w roku, w piezometrach obserwacyjnych P-1, P-2 (zlokalizowanych na odpływie wód z terenu zakładu), P-3 (zlokalizowanym na dopływie wody na teren zakładu), o głębokości 55 m każdy, w zakresie:

- zawartości węglowodorów ropopochodnych,
- zawartości metali ciężkich: cynk, ołów, chrom, rtęć, kadm, nikiel, miedź, glin, cyna, arsen, bizmut.

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

3. Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek, należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami pomiarów wód gruntowych zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy”, opisujący stan zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, dla Ocynkowni Termetal, opracowanym na przełomie marzec-czerwiec 2018 r.

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

- zastosowanie kwaśnego odtłuszczenia o bardzo dobrych właściwościach czyszczących i długiej żywotności, w miejsce odtłuszczenia alkalicznego trudnego do utylizacji oraz wymagającego dodatkowego płukania międzyoperacyjnego,
- obniżenie parowania chlorowodoru dzięki zastosowaniu procesu trawienia w optymalizowanym w zakresie temperatury i składu chemicznego roztworze kwasu solnego, o składzie umożliwiającym osiągnięcie maksymalnej szybkości trawienia przy minimalnym stężeniu chlorowodoru,
- obniżenie parowania chlorowodoru oraz powstawania chlorku żelaza, dzięki zastosowaniu inhibitora,
- ograniczenie kubatury emisji zanieczyszczeń technologicznych do niezbędnego minimum, dzięki wydzieleniu części trawialniczej z obszaru roboczego hali,
- zwiększenie energooszczędności projektu poprzez ograniczenie objętości wentylowanej,
- neutralizacja w absorberze powietrza pochodzącego z wymiany z obszaru trawialni,
- kąpiele technologiczne wynoszone na wyrobach w procesie stanowią naturalne uzupełnienie kąpieli następujących po sobie,
- zamknięcie obiegu topnika w instalacji regeneracji pozwalające na utrzymanie optymalnego jego składu, mającego wpływ na ekologiczny aspekt produkcji (zmniejszenie dymienia oraz powstawania odpadów produkcyjnych – twardy cynk i popioły),
- wyeliminowanie ołowiu w procesie cynkowania i zastąpienie go stopem cynku, niklu i bizmutu,
- energooszczędność technologii oparta o nowoczesne palniki o wysokiej sprawności,
- odzyskane ciepło ze spalin do odgrzania pieca cynkowniczego jest wykorzystywane do suszenia i wstępnego podgrzewania wyrobów przed cynkowaniem,
- ograniczenie powstawania ilości popiołów cynkowych, poprzez prowadzenie wytapiania cynku z otrzymanych popiołów przy pomocy soli do wytapiania,
- zagospodarowanie całości odpadów,
- racjonalne zużycie wody m.in. poprzez wykorzystanie wody z wanny płuczącej do uzupełniania poziomu roboczego w wannach technologicznych i płukania pras filtracyjnych,
- prowadzenie bezściekowego procesu produkcji.

### V.1. Metody ochrony powietrza

Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza odbywać się będzie poprzez:

- systematyczną kontrolę parametrów eksploatacyjnych urządzeń, wpływających na emisje do powietrza,
- wykorzystywanie materiałów proekologicznych,
- stosowanie wsadów o najmniejszej zawartości zanieczyszczeń,
- optymalizowanie czasu i temperatury pracy wanien technologicznych,
- kontrolowanie procesu cynkowania, w celu ograniczenia wielkości emisji,
- stosowanie inhibitorów procesów w celu zapobiegania niepożądanym reakcjom fizycznym i chemicznym,
- wydzielenie strefy wanien technologicznych,
- eksploataowanie systemu wentylacji z absorberem znad wanien procesowych zbierających opary bezpośrednio znad powierzchni płynów procesowych,

- eksploatawanie filtra o skuteczności  $5 \text{ mg/m}^3$  zainstalowanego na emitorze znad pieca cynkowniczego,
- minimalizowanie zużycia substancji wykorzystywanych w procesie technologicznym,
- ograniczanie emisji niezorganizowanej ze wszystkich maszyn i urządzeń technicznych i technologicznych, eksploatowanych na terenie zakładu,
- zoptymalizowanie ruchu po drogach wewnętrznych,
- utrzymywanie prędkości przejazdu pojazdów na drogach wewnętrznych do  $25 \text{ km/h}$ .

## **V.2. Metody ochrony przed hałasem**

Ograniczenie emisji hałasu odbywać się będzie poprzez:

- utrzymanie zamkniętych drzwi i okien w budynku produkcyjnym,
- stosowanie zasłon wyciszających na drzwi zewnętrzne,
- wybieranie urządzeń o możliwie najniższej emisji hałasu,
- użycie materiałów o możliwościach pochłaniania dźwięku,
- wyciszenia materiałem dźwiękochłonnym poszczególnych stanowisk,
- ograniczania eksploatacji pojazdów i urządzeń o wysokim poziomie hałasu i zastępowania ich maszynami o niższym poziomie hałasu,
- właściwą konserwację poszczególnych urządzeń instalacji,
- kontrolę i wykonywanie okresowych pomiarów emisji hałasu.

## **V.3. Metody ochrony środowiska wodnego**

### **V.3.1. Efektywne zużycie wody**

- prowadzenie kontroli, rejestru oraz analizy zużycia wody,
- optymalizację poboru wody do procesów technologicznych,
- stosowanie zamkniętych obiegów;

### **V.3.2. Gospodarka ściekowa**

- wprowadzenie technologii nie powodującej powstawania ścieków przemysłowych,
- ujęcie ścieków socjalno-bytowych w szczelny system kanalizacyjny i odprowadzanie do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej,
- skanalizowanie całego terenu zakładu,
- zabezpieczenia gruntu i wód przed przenikaniem zanieczyszczeń w miejscach magazynowania surowców – szczelna nawierzchnia,
- ograniczenie możliwości spływu zanieczyszczeń poprzez odpowiednie wyprofilowanie powierzchni,
- minimalizowanie niekontrolowanych wycieków,
- monitorowanie pracy urządzeń oczyszczających na sieci kanalizacji deszczowej,
- przeszkolenie personelu na wypadek wycieku,
- wykorzystywanie wyłącznie sprawnego sprzętu,
- wykonanie zbiorników na kwas oraz płynne odpady z wanien procesowych w technologii szczelnej, z materiału odpornego na działanie czynników atmosferycznych oraz korozyjne działanie substancji niebezpiecznych w nich przechowywanych,
- posadowienie w betonowej tacy wychwytywającej zbiorników na kwas oraz płynne odpady z wanien procesowych,
- stosowanie hermetycznych systemów przeładunku płynnych substancji niebezpiecznych oraz płynnych odpadów niebezpiecznych,
- przechowywanie wytwarzanych ciekłych odpadów niebezpiecznych w wannach separacyjnych, umożliwiających przyjęcie ewentualnych wycieków,

- wyposażenie stanowisk w pakiety ekologiczne (chemiczny zestaw awaryjny stanowiący prewencyjne zabezpieczenie, które umożliwia szybkie reagowanie na wypadek wycieku niebezpiecznych cieczy do otoczenia).

#### **V.4. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami**

Wnioskodawca w sposób ciągły i systematyczny winien podejmować w procesie produkcyjnym działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów. Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadowej realizowane będzie m.in. poprzez prowadzenie następujących działań organizacyjnych:

- optymalne wykorzystanie energii i surowców,
- prawidłowa eksploatacja i konserwacja urządzeń,
- selektywne magazynowanie odpadów w miejscu ich powstawania,
- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji.

#### **V.5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania**

1. Utrzymywanie obiektów w czystości i porządku; ściśle przestrzeganie przepisów bhp i ppoż.
2. Prawidłowa eksploatacja i utrzymanie urządzeń wchodzących w skład instalacji we właściwym stanie technicznym; przeszkolenie użytkowników instalacji i postępowanie zgodnie z instrukcją eksploatacyjną.
3. Wykorzystywanie wyłącznie sprawnego sprzętu.
4. Stosowanie zbiorników posiadających certyfikaty/atesty dopuszczające do ich użytkowania.
5. Systematyczne kontrole stanu technicznego instalacji, mające na celu wykrycie ewentualnych nieszczelności i niekontrolowanych wycieków. Wykonywane kontrole będą odnotowywane.
6. Wprowadzenie technologii nie powodującej powstawania ścieków przemysłowych.
7. Stosowanie obiegów zamkniętych.
8. Skanalizowanie całego terenu zakładu.
9. Zabezpieczenia gruntu i wód przed przenikaniem zanieczyszczeń w miejscach magazynowania surowców – szczelna nawierzchnia.
10. Ograniczenie możliwości spływu zanieczyszczeń poprzez odpowiednie wyprofilowanie powierzchni.
11. Wykonanie zbiorników na kwas oraz płynne odpady z wanien procesowych w technologii szczelnej, z materiału odpornego na działanie czynników atmosferycznych oraz korozyjne działanie substancji niebezpiecznych w nich przechowywanych.
12. Posadowienie w betonowej tacy wychwytyjącej zbiorników na kwas oraz płynne odpady z wanien procesowych.
13. Stosowanie hermetycznych systemów przeladunku płynnych substancji niebezpiecznych oraz płynnych odpadów niebezpiecznych.
14. Przechowywanie wytwarzanych ciekłych odpadów niebezpiecznych w wannach separacyjnych, umożliwiających przyjęcie ewentualnych wycieków.
15. Wyposażenie stanowisk w pakiety ekologiczne (chemiczny zestaw awaryjny stanowiący prewencyjne zabezpieczenie, które umożliwia szybkie reagowanie na wypadek wycieku niebezpiecznych cieczy do otoczenia).
16. Prowadzenie monitoringu wód podziemnych w systemie piezometrów.

17. Wyposażenie instalacji w środki gaśnicze oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

18. Systematyczny nadzór nad instalacją, przebiegiem procesów technologicznych, przestrzeganiem instrukcji i procedur postępowania, w tym przestrzeganiem wymagań określonych powyżej, w celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych prowadzony będzie przez pracowników na danym stanowisku, poprzez codzienną obserwację.

## **V.6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Zakład stosuje szereg środków technicznych, mających na celu zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej. Polegają one na:

- zakupie surowców energetycznych o wysokiej jakości,
- przestrzeganiu reżimów technologicznych,
- monitorowaniu na bieżąco procesu technologicznego oraz stanu technicznego urządzeń,
- przeprowadzaniu remontów i modernizacji w celu podniesienia sprawności,
- optymalizacji pracy wariantów technologicznych,
- unikaniu nadmiernych temperatur,
- równomiernym wprowadzaniu wsadu,
- kontroli jakości wykorzystywanego paliwa.

## **V.7. Spełnienie wymagań ochrony środowiska wynikających z najlepszych dostępnych technik**

Wnioskodawca wykazał, że instalacja do obróbki metali żelaznych do nakładania powłok cynkowych metodą ogniową w temperaturze około 450°C, zlokalizowana na terenie Ocynkowni Termetal w Dębskiej Woli, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, w szczególności nie powoduje przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych. Gospodarka materiałowo-surowcowa w zakładzie prowadzona będzie w oparciu o minimalizację surowców i mediów, poprzez: wybór urządzeń i rozwiązań jak najmniej surowcochłonnych, ograniczenie do niezbędnego minimum użycia substancji niebezpiecznych, utrzymanie reżimów technologicznych, automatyczne dozowanie surowców do produkcji, kontrolę jakości surowców, właściwe magazynowanie materiałów i surowców. Proces technologiczny jest precyzyjnie kontrolowany i sterowany, co wpływa na optymalizację zużycia surowców, energii i wody.

Technologię oparto na najlepszych dostępnych rozwiązaniach z wykorzystaniem najnowszych osiągnięć liderów branży chemicznej specjalizujących się w produkcji preparatów na potrzeby ocynkowni. Technologia należy do małoodpadowych, powstające odpady są gromadzone w magazynie odpadów lub w miejscach na ten cel przeznaczonych. Nie przewiduje się wystąpienia sytuacji mogących powodować zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego.

## **V.8. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii**

Ocynkownia Termetal w Dębskiej Woli, zgodnie z art. 248 ust. 1 oraz ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym, zgodnie z art. 251 Prawa ochrony środowiska, zakład został zobligowany do opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym.

Sporządzony w lipcu 2018 r. „Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, opracowany dla Termetal Piotr Glaner Sp.k., ul. Ceramiczna 21, 64-920 Piła”, zawiera:

- ogólne cele i zasady działania prowadzącego zakład,

- wskazanie zadań i odpowiedzialności kierownictwa zakładu, w zakresie kontroli zagrożeń awariami przemysłowymi oraz zapewnienia odpowiedniego do zagrożeń poziomu ochrony ludzi i środowiska,
- określenie prawdopodobieństwa zagrożenia awarią przemysłową,
- zasady zapobiegania awarii przemysłowej w celu poprawy bezpieczeństwa,
- zasady zwalczania skutków awarii przemysłowej,
- określenie sposobów ograniczenia skutków awarii przemysłowej dla ludzi i środowiska w przypadku jej zaistnienia,
- określenie częstotliwości przeprowadzania analiz programu zapobiegania awariom w celu oceny jego aktualności i skuteczności.

Najpoważniejszą sytuacją awaryjną, która może zaistnieć w zakładzie jest utrata szczelności zbiorników na kwas solny oraz wanien technologicznych, co może doprowadzić do wycieku na zewnątrz większej zawartości substancji.

W przypadku wycieku substancji z samochodów dowożących surowce do zakładu, przewidziano odpowiednie wyprofilowanie i uszczelnienie powierzchni oraz wykonanie betonowych tac przechwytyjących w miejscach rozładunku. W przypadku zbiorników kwasu, które znajdować się będą poza halą, przyjęto następujące rozwiązania:

- zbiorniki będą wykonane w technologii szczelnej, przed oddaniem do użytkowania dokonane zostanie sprawdzenie szczelności,
- zbiorniki będą wykonane z materiału odpornego na działanie czynników atmosferycznych oraz korozyjne działanie substancji w nich przechowywanych,
- zbiorniki posadowione będą w betonowej tacy wychwytyjącej, o pojemności zapewniającej przejęcie całości magazynowanych substancji,
- zaprojektowano zlewy na szczelnych żelbetowych studzienkach wypełnionych piaskiem, wymienianym okresowo,
- zaprojektowano stanowisko spustu substancji chemicznych dla zbiorników magazynowych, wyposażone w zawory umożliwiające automatyczne odcięcie spustu ze zbiornika i autocystern oraz studzienkę bezodpływową do przechwytywania ewentualnych wycieków,
- rurociągi wykonane będą z materiałów odpornych na korozyjne działanie mediów używanych w procesach technologicznych,
- wszystkie rurociągi wykonane będą w kanałach o jednym kierunku spływu, zakończonych studzienką rewizyjną,
- zakład wyposażony będzie w sorbenty umożliwiające szybką neutralizację wycieków.

W przypadku wanien technologicznych, zostaną one wyposażone w tacę wychwytyjącą do przyjęcia płynów technologicznych - w przypadku awarii wanny. Wszystkie wanny będą umieszczone we wspólnej tacy przechwytyjącej. Zbiornik ten będzie wykonany z żelbetu i zabezpieczony odpowiednią posadzką chemoodporną przed korozyjnym działaniem kwasów. Będzie on przykryty rozbieralnym, lekkim podestem. Zbiornik będzie zaizolowany i posadowiony na szczelnym podłożu. Planuje się, że jego pojemność umożliwi przyjęcie części substancji znajdujących się w wannach. Należy dokonywać także codziennej kontroli tacy i wanien technologicznych. Także posadzka hali będzie posiadała szczelną i nieprzepuszczalną powierzchnię, będzie ona wyprofilowana tak, aby zebrać ewentualne wycieki.

Wszystkie substancje magazynowane będą w szczelnych i przygotowanych do tego pojemnikach. W przypadku inhibitora oraz wody amoniakalnej będą to opakowania dostarczane bezpośrednio przez producenta. Topnik nie będzie magazynowany, ponieważ wymagany jest on wyłącznie przy rozruchu instalacji i jego dostarczenie odbywać się będzie bezpośrednio przed uruchomieniem instalacji.

W przypadku kwasu solnego, będzie on magazynowany w szczelnych zbiornikach położonych na zapleczu hali bezpośrednio przy niej. Pozostałe substancje magazynowane będą w magazynie chemicznym, zgodnie z zapisami kart charakterystyk tych substancji.

Przestrzeganie przepisów BHP, warunków eksploatacji urządzeń, przepisów przeciwpożarowych i ochrony środowiska podczas eksploatacji, jest warunkiem nie wystąpienia tego typu sytuacji awaryjnych.

## **V.9. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

## **V.10. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

Nie przewiduje się zakończenia działalności i likwidacji instalacji. Gdyby jednak taka sytuacja miała miejsce, likwidacja instalacji przebiegać będzie zgodnie z wymogami obowiązującego prawa, w szczególności prawa budowlanego i ochrony środowiska, po zatwierdzeniu stosownych dokumentów ich rozbiórki. Opracowanie projektu likwidacji poprzedzone zostanie ekspertyzą zawierającą analizę wpływu na środowisko, która określi zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami remediacji terenów oraz określi sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania wynikających z likwidacji odpadów.

**VI. Termin ważności pozwolenia - Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.**

### **Uzasadnienie**

Termetal Piotr Glaner sp. k., ul. Ceramiczna 21, 64-920 Piła, zwróciła się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki metali żelaznych do nakładania powłok cynkowych metodą ogniową w temperaturze około 450°C, składającej się z linii do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz linii do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, zlokalizowanej na terenie Ocynkowni Termetal w Dębskiej Woli, na działkach o nr ewid. 4/6 i 4/15 obręb Dębska Wola, gmina Morawica, powiat kielecki, woj. świętokrzyskie.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z pkt 2 ppkt 3 lit. c oraz ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 r., poz. 1169), należy do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. W związku z powyższym na jej prowadzenie wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 13 lit. d i pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 09 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. 2016 r., poz. 71), instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem stali większym niż 2 t na godzinę oraz instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, kwalifikowane są jako przedsięwzięcia mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - w rozumieniu ustawy z dnia 03 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. 2018 r., poz. 2081 ze zm.), w związku z czym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska



(t.j. Dz. U. 2018 r., poz. 799 ze zm.), organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Wnioskodawca wykazał, iż posiada tytuł prawny do instalacji i w związku z powyższym jest upoważniony do występowania z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Wnioskodawca wniósł, będącą warunkiem rozpatrzenia wniosku opłatę rejestracyjną, na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Po analizie złożonego wniosku stwierdzono, że informacje i dane w nim zawarte wymagają wyjaśnień i uzupełnień w zakresie gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej, emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu, a także w zakresie wynikającym z ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592). W związku z powyższym, zwrócono się do wnioskodawcy o jego uzupełnienie (pisma z dnia 31 sierpnia 2018 r., 26 września 2018 r.). Uzupełnienia i wyjaśnienia, które sprawiły, że wniosek spełnił zapisy ustawowe w wymaganym zakresie, złożone zostały 19 września 2018 r. oraz 23 listopada 2018 r.

Stosownie do zapisu art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, tut. Organ przekazując kopię niezbędnej dokumentacji, pismem z dnia 28 listopada 2018 r. zwrócił się z wnioskiem do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach o przeprowadzenie kontroli instalacji, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej. Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach, po przeprowadzeniu kontroli w dniu 13 grudnia 2018 r., postanowieniem z dnia 18 grudnia 2018 r., znak: MZ.5585.85.2018 stwierdził spełnienie przez zakład Ocynkownia Termetal Piotr Glaner sp. k., Zakład w Dębskiej Woli, wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Z uwagi na liczne rozbieżności pomiędzy wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego, a operatem przeciwpożarowym, wnioskodawca przedłożył zgodny z zakresem wniosku operat przeciwpożarowy, uzgodniony przez Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach - postanowieniem z dnia 03 stycznia 2019 r., znak: MZ.5560.3.2018. Jednocześnie, do tut. Organu wpłynęło pismo Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach, w którym stwierdził, iż zmiany rodzajów odpadów wskazane w nowym operacie nie wpłyną na zmiany wymagań ochrony przeciwpożarowej określone w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, ani na zmiany w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym operacie. Biorąc pod uwagę powyższe oraz fakt, że podczas kontroli przeprowadzonej w dniu 13 grudnia 2018 r. zweryfikowano odpady w oparciu o wniosek w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, Komendant nie stwierdził podstaw do kolejnej kontroli. W związku z powyższym tut. Organ nie zastosował powtórnie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, tj. nie wystąpił z wnioskiem do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach o ponowną kontrolę instalacji.

Zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2018, poz. 2096 ze zm.), pismem z dnia 04 stycznia 2019 r. zawiadomiono wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie. Stosownie do zapisu art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ustawy o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu. Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku. W trakcie prowadzonego postępowania z udziałem społeczeństwa, w ustawowym terminie nie wpłynęły żadne uwagi lub wnioski.

Przedmiotowa decyzja reguluje zagadnienia dotyczące wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wytwarzania i gospodarowania odpadami, emisję hałasu do środowiska. Jak wskazano we wniosku, instalacje objęte wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki. Analizę dotrzymania najlepszych dostępnych technik Spółka dokonała w oparciu o dokument pn. „Zintegrowane zapobieganie i ograniczanie zanieczyszczeń (IPPC) Dokument referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przetwórstwie żelaza i stali”, zatwierdzony przez Komisję Europejską w grudniu 2001 r.

W wyniku dokonanej analizy posiadanej dokumentacji w sprawie stwierdzono, że przedstawiony we wniosku sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami nie powinien negatywnie oddziaływać na stan środowiska naturalnego.

W przedłożonej dokumentacji wykazano, że eksploatacja instalacji wraz z instalacjami pomocniczymi nie będzie powodować przekroczeń aktualnie obowiązujących wartości odniesienia, określonych 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. 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Zakład nie graniczy bezpośrednio z terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, wyszczególnionymi w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. 2014 r., poz. 112). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej i zabudowy zagrodowej znajdują się w odległości ok. 850 m od zakładu. Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej, określone zostały w niniejszej decyzji na podstawie ww. rozporządzenia. Monitoring emisji hałasu do środowiska należy prowadzić zgodnie z aktualnie obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

Instalacja nie korzysta z poboru z ujęć wód powierzchniowych ani podziemnych. Woda na teren obiektu dostarczana będzie z gminnej sieci wodociągowej na warunkach zarządzającego. Wykorzystywana będzie do celów: socjalno-bytowych i technologicznych (kąpiele technologiczne, absorber, pierwsze napełnianie wanien procesowych, uzupełnianie strat procesowych w wannach, porządkowych). W wyniku funkcjonowania obiektu nie będą wytwarzane ścieki przemysłowe.

W związku z tym, że w instalacji wykorzystywane są substancje powodujące ryzyko, które mogą negatywnie oddziaływać na glebę, ziemię i wody gruntowe, prowadzący instalację, stosownie do zapisów art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołączył raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Przeprowadzone na potrzeby przedmiotowego dokumentu badania, pozwoliły na określenie tła hydrogeochemicznego środowiska gruntowo-wodnego. Wykonane badania wody oraz gruntu nie wskazują na negatywny wpływ dotychczasowych przekształceń antropogenicznych prowadzonych na terenie inwestycji. Jak wynika z raportu wszystkie stężenia substancji w wodzie, które określa rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (Dz. U. 2017 r., poz. 2294), mieszczą się w granicach dopuszczalnych wartości stężeń wody do picia. Badane próbki gruntu wykazują stężenia niższe od wartości dla kategorii IV (tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów), zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. 2016 r., poz. 1395).

Stosownie do zapisu art. 211 ust. 6 pkt 4 w związku z art. 217a ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie IV niniejszej decyzji, określono zakres i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji

oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek. Zgodnie z art. 217a ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiary zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek, należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym. Stąd w decyzji wskazano, że badania i pomiary, o których mowa w punkcie IV niniejszej decyzji winny być wykonywane w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy”, opisujący stan zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, dla Ocynkowni Termetal, opracowanym na przełomie marzec-czerwiec 2018 r.

Termin przedkładania ww. wyników badań i pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia został określony zgodnie z art. 217a ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W niniejszej decyzji określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania – stosownie do zapisu art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z art. 248 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016 r., poz. 138), kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z czym, zgodnie z art. 251 ustawy jw., zakład został zobligowany do opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym. Sporządzony w lipcu 2018 r. „Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, opracowany dla Termetal Piotr Glaner Sp.k., ul. Ceramiczna 21, 64-920 Piła”, stosownie do art. 208 ust. 6 pkt 3 Prawa ochrony środowiska został dołączony do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska i wnioskiem strony, niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Za wydanie niniejszego pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. 2014 r. poz. 1183)) oraz opłatę skarbową (zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. 2018 r. poz. 1044 ze zm.) i rozporządzeniem Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. 2007 r., Nr 187, poz. 1330). Kopie dowodów wpłat załączone zostały do akt sprawy.

### Pouczenie

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może złożyć oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



\* Edyta Marcinkowska  
Z-ca Dyrektora Departamentu  
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

Otrzymują:

Termetal Piotr Glaner sp.k.  
ul. Ceramiczna 21, 64-920 Piła

Do wiadomości:

2. Burmistrz Miasta i Gminy Morawica, ul. Spacerowa 7, 26-026 Morawica;
3. Skan decyzji - Ministerstwo Środowiska, Departament Zarządzania Środowiskiem,  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa;
4. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach,  
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce;
5. a/a