MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA LUBUSKIEGO
w Zielonej Górze
ul. Podgórna 7
65-057 Zielona Góra

DW.II.781-03/10

Zielona Góra, dnia 10 marca 2010r.

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art.204, art. 211, oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zmianami) w związku z art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami),

- na wniosek z dnia 26 marca 2009r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC, przedłożony przez MAGOREX R. Górka spółka jawna z siedzibą przy ul. Pienińskiej 11 w Żarach,
- uwzględniając dodatkowe wyjaśnienia, informacje i dokumenty, zebrane w trakcie prowadzonego postępowania

o r z e k a m

udzielam pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m^3, zlokalizowanej przy ul. Pienińskiej 11 w Żarach, prowadzącemu instalację

MAGOREX R. Górka spółka jawna
ul. Pienińska 11
68-200 Żary

I. O k r e ś l a m:

1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.

MAGOREX R. Górka spółka jawna prowadzi działalność obejmująca produkcję wyrobów metalowych dla przemysłu spożywczego (tj. wyposażenie techniczne piekarni, cukierni, masarni) oraz dla budownictwa (tj. płoty, balustrady, szafy stalowe w dźwigach portowych, elementy osłon i mebli

biurowych). Wytwarzane produkty są wykonywane głównie z aluminium oraz blachy nierdzewnej i stali czarnej. W celu nadania wytwarzanym produktom odpowiedniej trwałości, jakości oraz zapewnienia im odpowiedniego stanu sanitarno- epidemiologicznego są one poddawane procesom galwanicznym.

2. RODZAJE INSTALACJI.

2.1. Instalacja typu IPPC - w skład której wchodzą:

- Linia galwaniczna nr I - do anodowania i trawienia aluminium
- Linia galwaniczna nr II - do cynkowania, fosforanowania, chromianowania i elektrolitycznego polerowania i oczyszczania stali kwasoodpornej
- Suszarnia
- Układ wentylacji odciągowej znad wanien procesowych z absorberem oparów
- Neutralizator ścieków technologicznych

2.2. Instalacje pozostałe - zabezpieczające funkcjonowanie instalacji typu IPPC, powiązane z nią technologicznie albo funkcjonalnie:

- Laboratorium
- Magazyn chemiczny
- Magazyn opakowań
- Plac magazynowy
- Plac manewrowo - składowy
- Pomieszczenia socjalne

3. PARAMETRY INSTALACJI.

3.1. Lokalizacja instalacji:

MAGOREX R. Górka spółka jawna zlokalizowana jest w Żarach, przy ul. Pienińskiej 11, na działce o numerze ewidencyjnym 445/5, o powierzchni całkowitej 7620 m^2. Działalność prowadzona jest w jednym obiekcie produkcyjnym o powierzchni 350 m^2.

3.2. Charakterystyka linii technologicznych, parametry i warianty pracy instalacji:

Do powierzchniowej obróbki metali służą dwie linie technologiczne.

Linia nr I - do anodowania i trawienia aluminium, łączna objętość wszystkich wanien 29,64 m^3, w tym wanny procesowe - 21,13 m^3.

- Odtłuszczanie powierzchni - wanna nr 1,
- Trawienie - wanna nr 2,
- Płukanie w wodzie – wanny nieprocesowe nr 3, 5, 7, 9 i 16
- Płukanie odzyskowe- wanny nr 12 i 14,
- Trawienie - wanna nr 6,
- Dekapowanie (rozjaśnianie) - wanny nr 4 i 8;
- Anodowanie - wanna nr 10 i 11,
- Barwienie - wanna nr 13,
- Uszczelnianie - wanna nr 15.

Linia nr II - do cynkowania, fosforanowania, chromianowania i elektrolitycznego polerowania i oczyszczania stali kwasoodpornej, łączna objętość wszystkich wanien 25,18 m^3, w tym wanny procesowe - 14,81 m^3.

- Trawienie stali kwasoodpornej – wanna nr 17,
- Płukanie w wodzie – wanny nieprocesowe nr 18, 22, 24, 26 i 28;
- Trawienie i nabłyszczanie stali kwasoodpornej – wanna nr 19,
- Fosforanowanie – wanna nr 20,
- Odtłuszczanie elektrolityczne – wanna nr 21,
- Wytrawianie kwasem solnym – wanna nr 23,
- Kąpiel cynkowa słabo kwaśna – wanna nr 25,
- Chromianowanie powłok cynkowych – wanna nr 27.

Maksymalna możliwa do uzyskania w omawianej instalacji, wielkość produkcji dla poszczególnych linii wyniesie, przy pracy dwuzmianowej:

Linia I

- Trawienie przed poddaniem procesowi barwienia i anodowania oraz przed procesem powlekania powłokami farb proszkowych:

  Pd = 400 m^2 /dobę Pm = 10400 m^2 /miesiąc Pa = 124800 m^2 /rok
- Barwienie i anodowanie aluminium:

  Pd = 120 m^2 /dobę Pm = 3120 m^2 /miesiąc Pa = 37440 m^2 /rok

Linia II

- Proces trawienia i nabłyszczania stali kwasoodpornej:
  Pd = 100 m^2 /dobę Pm = 2600 m^2 /miesiąc Pa = 31200 m^2 /rok
- Proces cynkowania galwanicznego:
  Pd = 200 m^2 /dobę Pm = 5200 m^2 /miesiąc Pa = 62400 m^2/rok
- Proces fosforanowania:
  Pd = 200 m^2 /dobę Pm = 5200 m^2 /miesiąc Pa = 62400 m^2 /rok
- Proces chromianowania powłok cynkowych:
  Pd = 200 m^2 /dobę Pm = 5200 m^2 /miesiąc Pa = 62400 m^2 /rok

Dla prawidłowości funkcjonowania instalacji IPPC przewiduje się dwa warianty działania technologicznego:

- wariant I - praca linii nr I,
- wariant II - praca linii nr II.

3.3. Charakterystyka procesu technologicznego

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali wykorzystywana będzie do: produkcji galwanizerskiej chemicznej i elektrochemicznej elementów aluminiowych anodowanych i barwionych, elementów ze stali kwasoodpornej polerowanych elektrochemicznie, czyszczenia blach piekarniczych, chemicznego oczyszczania i cynkowania elementów ze stali węglowej, chromianowania powierzchni cynkowanej jako zabezpieczenie przed utlenianiem oraz fosforanowania elementów stalowych jako podkład pod farby proszkowe. Łączna objętość wszystkich wanien procesowych wyniesie 35,94 m^3.

Podstawowe procesy produkcyjne:

- barwienie i anodowanie aluminium,
- trawienie przed poddaniem procesowi barwienia i anodowania oraz przed procesem powlekania powłokami farb proszkowych,
- trawienie i nabłyszczanie stali kwasoodpornej,
- cynkowanie galwaniczne stali,
- fosforanowanie,
- chromianowanie powłok cynkowych.

PROCES ANODOWANIA I TRAWIENIA ALUMINIUM - linia nr I

Odtłuszczanie powierzchni - wanna nr 1

Odtłuszczanie alkaliczne przedmiotu jest krytyczne dla osiągnięcia dobrych wyników anodowania. Jeśli przedmiot będzie miejscami zatłuszczony, nie zostanie zwilżony przez elektrolit i nie wytworzy się w tych miejscach warstwa tlenku. Czas odtłuszczania to 10-20 minut.

Trawienie - wanna nr 2

Trawienie jest stosowane w celu usunięcia tlenków oraz części aluminium z powierzchni. Oprócz tego ubocznym skutkiem jest zmatowienie przedmiotu. Dzięki temu przedmiot również po anodowaniu będzie miał ładną matową powierzchnię. Poprawia to estetykę szczególnie przedmiotów, które nie zostały wypolerowane przed anodowaniem.

Operację należy przeprowadzać pod wyciągiem. Trawienie w tym roztworze powoduje jedynie usunięcie aluminium. Dodatki stopowe - typu miedzi, manganu i krzemu, pozostaną. Skutkuje to pociemnieniem powierzchni i pojawieniem się plam, które to defekty usuwa się przez rozjaśnianie - dotrawianie. Czas trawienia 8- 30 minut.

Trawienie - wanna nr 6

Stosowane substancje na bazie wodorotlenku sodu, który zawiera stabilizatory trawienia, inhibitory i substancje pomocnicze. Jest on dodatkiem uszlachetniającym długotrwałe trawienie. Czas trwania 8 - 30 minut;

Dekapowanie (rozjaśnianie) - wanna nr 4 i nr 8

Rozjaśnianie - zwane też dotrawianiem, jest stosowane w celu pozbycia się nalotu tlenków powstających z domieszek stopowych zawartych w materiale rodzimym. Nalot ten najczęściej ciemnego koloru, pojawia się w czasie odtłuszczania i trawienia i jeśli nie zostanie usunięty, przedmiot nie będzie mógł być właściwie zabarwiony. Czas trwania 0,5 - 2 minut.

Elektrolit aby spełniał swą rolę musi zawierać rozpuszczony glin. Zawartość aluminium powinna wynosić minimum 10 g/l.

Anodowanie - wanna nr 10 i 11

Anodowanie jest to kontrolowane poddawanie powierzchni aluminium utlenianiu. Proces ten przebiega podczas przepływu prądu przez roztwór elektrolitu. Aluminium stanowi tutaj jedną z elektrod. Warstwa tlenku ściśle przylega do powierzchni aluminium, przez co uzyskuje się większą odporność profilu aluminiowego na korozję. Typowa grubość warstwy tlenkowej waha się w granicach 10 do 25 µm. Proces elektrolityczny (anodowanie) pozwala w sposób sztuczny wytworzyć warstwę tlenku glinowego.

Powłoka zabezpiecza aluminium i jego stopy nie tylko przed działaniem czynników atmosferycznych, ale również przed działaniem bardziej agresywnych czynników jak np. woda morska, słabe kwasy i zasady. Proces anodowania to dwie elektrochemiczne reakcje przebiegające w tym samym czasie. Jedna z nich to narastanie warstwy tlenkowej, druga - rozpuszczanie się tej warstwy w kwasie będącym elektrolitem. Chodzi o utrzymanie przewagi pierwszej reakcji nad drugą, tak długo jak to możliwe i przerwanie procesu kiedy przekroczony zostanie moment równowagi. Rezystancja powłoki (opór) rośnie proporcjonalnie do jej grubości. Reakcja zależy głównie od gęstości prądu - czyli natężenia na jednostkę powierzchni.

Czas anodowania w zależności od grubości powłoki około 3 min./µm. Zawartość aluminium powinna wynosić minimum 6 -12 g/l.

Barwienie - wanna nr 13

Aluminium można barwić przy zastosowaniu barwników organicznych lub nieorganicznych.

Uszczelnianie - wanna nr 15

Powłoka po anodowaniu jest zwykle silnie porowata i chłonie zarówno barwnik, jak i wszelkie zanieczyszczenia. Aby zamknąć pory stosuje się zabieg uszczelniania powodujący uwodnienie bezpostaciowego tlenku glinu. Powstające w reakcji produkty mają większą objętość od substratu i pęczniejąc zaciskają kapilary. Po prawidłowym przeprowadzeniu procesu powłoka przestaje być chłonna. Uszczelnianie w warunkach produkcyjnych najlepiej prowadzić w wodzie zdemineralizowanej. Przedmiot zanurzyć w ciepłej wodzie na 5-15 minut.

PROCES TRAWIENIA I NABŁYSZCZANIA STALI KWASOODPORNEJ - linia nr II

W celu usunięcia produktów korozji znajdujących się na powierzchni elementów stalowych stosuje się najczęściej roztwory kwasów nieorganicznych lub ich mieszaniny. Do najpowszechniej stosowanych kwasów należą kwas solny(chlorowodorowy) i kwas siarkowy. Jednak dotyczy to przede wszystkim stali węglowych i niskostopowych. W przypadku trawienia stali kwasoodpornych zawierających min. chrom i nikiel należy stosować inne rodzaje kwasów oraz ich mieszaniny. W Zakładzie przewiduje się zastosowanie mieszaniny kwasu azotowego i fluorowodorowego z dodatkiem innych składników, (inhibitorów trawienia najczęściej soli) dla uzyskania właściwej powłoki i optymalnego procesu z punktu widzenia oszczędności chemikaliów i wyglądu powierzchni. Proces będzie przeprowadzany w wannach nr 17 i 19. Zastosowanie mieszaniny ww. kwasów ma uzasadnienie w przypadku stali wysokostopowych zawierających chrom i nikiel, gdyż kwas azotowy tworzy powłoki pasywne w połączeniu z chromem i niklem, na które z kolei działa kwas fluorowodorowy.

Po tym procesie należy dokładnie wypłukać elementy w zimnej wodzie, najlepiej w podwójnej płuczce w celu usunięcia jonów chlorkowych, które są główną przyczyną powstawania korozji

podpowłokowej. Czas potrzebny do całkowitego wytrawienia powinno ustalać się każdorazowo, w zależności od stanu elementów.

W celu hamowania reakcji rozpuszczania żelaza z wytrawianych elementów stosuje się dodatek inhibitorów trawienia, dzięki którym udaje się prawie całkowicie zatrzymać roztwarzanie stali. Dzięki stosowaniu inhibitorów trawienia zmniejsza się wydatnie ilość wprowadzanych jonów żelaza, dzięki czemu zmniejsza się zużycie preparatu, zmniejsza się wydzielanie wodoru, co ogranicza wystąpienie kruchości wodorowej. Wszystkie opisane korzyści doprowadzają w rezultacie do przedłużenia żywotności roztworu i rzadszą jego wymianę.

PROCES CYNKOWANIA GALWANICZNEGO - linia nr II

Galwaniczne osadzanie powłok cynkowych stosuje się w bardzo szerokim zakresie do ochrony przed korozją wyrobów stalowych i żeliwnych (ochrona anodowa). Z uwagi na amfoteryczność cynku (rozpuszczalność jego związków tak w kwaśnym, jak i w alkalicznym środowisku) można osadzać go z kąpieli kwaśnych i alkalicznych. W tych pierwszych cynk występuje jako prosty uwodniony jon, natomiast w kąpielach alkalicznych jest on związany w kompleks. Te różne formy związania mają istotny wpływ na właściwości poszczególnych kąpieli.

W Zakładzie MAGOREX R. Górka spółka jawna planuje się zastosowanie do cynkowania kąpieli słabo kwaśnych przy zastosowaniu kwasu borowego - w wannie nr 25.,

Kąpiele słabo kwaśne muszą zawierać odpowiedni zestaw dodatków blaskotwórczych, oparty na niejonowych i anionowych zwilżaczach. Jeden z zestawów jest tzw. nośnikiem połysku (dodatek N), drugi stanowi zasadniczy dodatek blaskotwórczy (dodatek B). Do świeżo sporządzonej kąpieli dodaje się określone ilości (ml/l) obydwu zestawów, a w czasie jej eksploatacji uzupełnia się nimi odpowiednio do ilości elektryczności. Kąpiele słabo kwaśne jako jedyne ze wszystkich typów kąpieli do cynkowania, wykazują zdolność mikrowygładzania (nałożona powłoka wykazuje dużo mniejszą chropowatość niż pokrywane nią podłoże). Wskutek tego powłoki uzyskują lustrzany połysk.

Filtrowanie kąpieli jest konieczne. Filtr może być wypełniony specjalnym gatunkiem węgla aktywnego, wychwytującego bardzo rozdrobniony zol (zawiesinę) wodorotlenku żelazowego. Zanieczyszczenie metalami ciężkimi usuwa się poprzez elektrolizę. Do atmosfery może się wydostawać wolny chlor.

PROCES FOSFORANOWANIA - linia nr II

Proces fosforanowania przeprowadza się dla żelaza, cynku i aluminium. Przed fosforanowaniem, koniecznie należy przeprowadzić proces odtłuszczania i wytrawiania w kwasie solnym. W procesie wykorzystywana będzie metoda konwersji powierzchniowej z procesem fosforanowania

nieosadzającego warstwy ochronnej (fosforanowanie trawiące) - w wannach nr 20 i 23. Fosforanowanie alkaliczne jest metodą obróbki powierzchniowej szeregu metali nieosadzającą warstwy ochronnej. Istotnymi etapami tego procesu są reakcje trawienia i korozji.

Wartość pH wywiera wpływ zarówno na grubość warstwy konwersyjnej jak i na reakcje trawienia i korozji a także na rozpuszczalność utworzonej warstwy. Optymalna wartość pH w przypadku fosforanowania metali żelaznych leży w przedziale od 4,5 do 5,5 natomiast w przypadku cynku i aluminium przedział ten wynosi od 2,8 do 3,2. Optymalny przedział temperaturowy dla fosforanowania, szczególnie w połączeniu ze wstępnym odtłuszczaniem wynosi 55 - 65 °C.

Fosforanowanie służy do przygotowywania powierzchni metali (stal, żeliwo szare, cynk i aluminium) przed lakierowaniem. Celem tego procesu jest polepszenie przyczepności lakieru oraz - w połączeniu z lakierowaniem - zwiększenie ochrony antykorozyjnej powierzchni metalu.

Proces fosforanowania polega na zanurzeniu przeznaczonego do fosforanowania metalu w wodnym roztworze fosforanu zawierającym pewną ilość wolnego kwasu. W roztworze takim na granicy faz metal - roztwór zachodzi zjawisko przesunięcia się równowagi chemicznej rozpuszczonej soli, co umożliwia otrzymanie soli, nierozpuszczalnych w tym środowisku. Na ogół grubość powłoki fosforanowej waha się w granicach 1 - 20 µm, przy czym pojedyncze kryształy mogą osiągać wymiary 100 µm i więcej w płaszczyźnie próbki. Grubość powłoki zależy od rodzaju kąpieli, rodzaju podłoża i sposobu przygotowania powierzchni (obróbki wstępnej).

Powłoki fosforanowe mają dość dużą porowatość, wynoszącą 0,5 - 2% ogólnej powierzchni w zależności od rodzaju powłoki oraz w pewnym stopniu od grubości powłoki. Można przyjąć, że przy prawidłowo prowadzonym procesie fosforanowania ze wzrostem czasu obróbki i wzrostem grubości powłoki maleje porowatość. Przede wszystkim jednak na porowatość wpływ ma skład chemiczny i struktura powłoki otrzymywanej z różnych kąpieli.

Porowatość powłoki obniża jej wartość ochronną i w związku z tym dla celów antykorozyjnych powłoki fosforanowe są traktowane jako podkład pod powłoki malarskie.

Na właściwości antykorozyjne zestawów powłoka fosforanowa - powłoka malarska duży wpływ ma jakość samej powłoki fosforanowej, dodatkowej bariery ochronnej oraz czynnika zwiększającego przyczepność powłoki malarskiej do podłoża. Powinowactwo organicznej błony lakierowej z niemetaliczną powłoką konwersyjną jest znacznie większe niż z czystą powierzchnią metalu i to nie tylko ze względu na silnie rozwiniętą powierzchnię powłoki, ale również dzięki chemicznemu wiązaniu kryształów fosforanów z żywicami organicznymi.

Ponadto powłoka fosforanowa zapobiega rozprzestrzenianiu się rdzy jako wyniku korozji podpowłokowej, tzw. korozji nitkowej. Podczas tego procesu powstaną zanieczyszczenia, głównie nierozpuszczalne sole kwasu fosforowego, które wraz z ciekłą zawartością wanny zostaną przekazane

do utylizacji o ponadto opary kwasu fluorowodorowego i fosforowego. Po odtłuszczaniu i fosforanowaniu detale przechodzą do drugiej wanny, gdzie następuje proces ich płukania w wodzie.

PROCES CHROMIANOWANIA POWŁOK CYNKOWYCH - linia nr II

Chromianowanie jest to wytwarzanie powłoki ochronnej na powierzchni metali (cynku, aluminium, stal) poprzez zanurzenie w kąpielach roztworu kwasu chromowego H_2CrO_4 lub chromianów (soli wodnego roztworu kwasu chromowego) - wanna nr 27. Powłoki składają się głównie z tlenków chromu, lekko opalizują, stosowane są jako antykorozyjny podkład pod lakiery lub w celach dekoratorskich.

3.4. Charakterystyka pozostałych budowli, obiektów i urządzeń istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska:

3.4.1. Układ wentylacji odciągowej znad wanien procesowych z absorberem oparów

Układ instalacji mechanicznej technologicznej wykonano jako osobne ciągi z okapami nad linią nr I i linia nr II, połączone z absorberem. Oba układy wentylacyjne wykonane są z blachy nierdzewnej, średnicy od 200-450 mm. Przewody wentylacyjne łączone są metodą zgrzewania doczołowego lub za pomocą samozaciskowych kształtek połączeniowych. Wywiewane i zanieczyszczone powietrze zależnie od wariantu pracy zostanie skierowane do absorberów skąd zanieczyszczenia rozpuszczone w wodzie będą skierowane do neutralizacji tak jak pozostałe ścieki z procesów technologicznych. Odprowadzanie substancji do powietrza odbywa się emitorem E1 (komin absorbera) o wysokości 12 m i średnicy 0,62 m.

3.4.2. Neutralizator ścieków technologicznych

Układ neutralizacji ścieków składa się z osadnika pionowego, reaktora neutralizacji, zbiornika osadu, zbiorników magazynowych oraz mieszalnika wapna. Urządzenia układu w większości wykonane są ze stali czarnej oraz stali kwasoodpornej. Ścieki do neutralizatora doprowadzane są poprzez wewnętrzną sieć kanalizacji technologicznej, a następnie po oczyszczeniu do miejskiej sieci kanalizacji ogólnospławnej.

4. RODZAJE I ILOŚCI WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII

- Zużycie energii elektrycznej - 180 MW/rok,
- Zużycie wody - 1 631 m^3/rok, w tym
  - na cele technologiczne - 1 179 m^3/rok,

- na cele socjalno- bytowe - 190 m^3/rok,
- na cele porządkowe - 262 m^3/rok

- Zużycie surowców:
  - aluminium - 249 600 m^2/rok
  - stal kwasoodporna - 187 200 m^2/rok
  - stal węglowa - 187 200 m^2/rok

5. PARAMETRY ŹRÓDEŁ POWSTAWANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII (MIEJSC WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA) ORAZ ROZKŁAD CZASU PRACY ŹRÓDEŁ

5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

L.p.	Nazwa obiektu	Rodzaj źródła	Emisja dźwięku [dB]	Wariantowy rozkład pracy [h/zmianę]	
				I zmiana	II zmiana
1.	Pomieszczenie Produkcyjne (układ wentylacyjny)	Wentylator 1	87	8	8
		Wentylator 2	87	8	8
		Wentylator 3	87	8	8
		Wentylator 4	87	8	8
2.	Pomieszczenie produkcyjne (wciągniki)	Silnik elektryczny I	65	4	4
		Silnik elektryczny I	65	4	4
3.	Pomieszczenie Produkcyjne (neutralizator)	Pompa 1	65	4	4
		Pompa 2	65	4	4
4.	Centrala klimatyzacyjna	Wymiennik ciepła	70	8	8
		Wentylator 1	75	3	3
		Wentylator 2	75	3	3
5.	Pole prostowników	Prostownik 1	65	4	8
		Prostownik 2	71	8	4

5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Nr emitora	Rodzaj zadaszenia	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]
Wariant I				
E-1	otwarty	12	0,62	2200
Wariant II				
E-1	otwarty	12	0,62	2200

6. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA PODCZAS NORMALNEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI

6.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania.

Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania i sposób dalszego postępowania z odpadem	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne			
Opakowania z drewna	Pojemnik przy budynku galwanizerni, przekazywane do wykorzystania gospodarczego	15 01 03	0,05
Opakowania z tworzyw sztucznych	Pojemnik przy budynku galwanizerni, przekazywane do recyklingu lub odzysku	15 01 02	0,25
Opakowania z metali	Pojemnik przy budynku galwanizerni, przekazywane do recyklingu lub odzysku	15 01 04	0,15
Opakowania ze szkła	Pojemnik przy budynku galwanizerni, przekazywane do recyklingu lub odzysku	15 01 07	0,15
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Pojemniki – beczki stalowe ustawione na terenie zakładu, przekazywane do wykorzystania gospodarczego	15 02 03	0,05
Odpady betonu oraz gruz betonowy	Kontener ustawiony na placu składowym, przekazywane na składowisko odpadów	17 01 01	0,50
Żelazo i stal	Kontener ustawiony na placu składowym, przekazywane do punktu skupu złomu	17 04 05	0,25
Papier i tektura	Pojemnik przy budynku galwanizerni, przekazywane do wykorzystania gospodarczego	20 01 01	0,05
Tekstylia	Pojemnik przy budynku galwanizerni, przekazywane do wykorzystania gospodarczego	20 01 11	0,10
Metale	Kontener ustawiony na placu składowym, przekazywane do punktu skupu złomu	20 01 40	2,00
Nie segregowane (zmieszane) odpady komunalne	Pojemniki ustawione przy budynkach zakładu, przekazywane na składowisko odpadów	20 03 01	0,50
Odpady z czyszczenia powierzchni hal (zmiotki z powierzchni utwardzonych)	Pojemniki ustawione przy budynkach zakładu, przekazywane na składowisko odpadów	20 03 03	0,02
Odpady niebezpieczne			
Kwasy trawienne	Odprowadzane do podczyszczalni ścieków do czasu ich neutralizacji i spustu do kanalizacji	11 01 05	5,0
Alkalia trawiące		11 01 07	10,0

Mieszanina kwasów azotowego i fluorowodorowego „Antox"	Gromadzone w zbiorniku pojemności 2,0 m^3, przekazywane specjalistycznej firmie do utylizacji	11 10 08	2,5
Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (filtry z absorberów)	Pojemnik z tworzywa kwasoodpornego ustawiony w magazynie technicznym, przekazywane specjalistycznej firmie do utylizacji	11 01 98	10,0
Opakowania zawierające pozostałości po substancjach niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Nie przetrzymywane na terenie zakładu, odbierane systematycznie przez dostawcę surowców, przekazywane specjalistycznej firmie do utylizacji	15 01 10	0,10
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Specjalistyczne beczki stalowe ustawione na terenie zakładu, przekazywane specjalistycznej firmie do utylizacji	15 02 02	0,05
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy oświetleniowe zawierające rtęć)	Pojemnik 110 dm^3, ustawiony w magazynie technicznym, przekazywane specjalistycznej firmie do utylizacji	16 02 13	0,01
Chemikalia laboratoryjne i analityczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Skrzynka PE ustawiona w pomieszczeniu laboratorium, przekazywane specjalistycznej firmie do utylizacji	16 05 06	0,05
Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzone w specjalistycznych workach w kontenerze na zewnątrz obiektu, przekazywane specjalistycznej firmie do utylizacji	19 02 05	25,0

6.2. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Oznaczenie emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1.	Wariant nr I - praca linii I	E-1	Chlorowodór	0,00009	0,0002
			Kwas siarkowy	0,06063	0,1334
2.	Wariant nr II - praca linii II	E-1	Chlorowodór	0,00016	0,0003
			Kwas siarkowy	0,00634	0,0139

6.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary wykorzystywane jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 45 dB(A).

6.4 Ilość i warunki poboru wód

Woda dostarczana jest do Spółki MAGOREX R. Górka z miejskiego systemu wodociągowego miasta Żary, na podstawie umowy zawartej z Przedsiębiorstwem Komunalnym „PEKOM" S.A. w Żarach. Woda pobierana przez Spółkę dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali służy zaspokojeniu następujących potrzeb:

- cele technologiczne, do uzupełniania wody w instalacji pokryć galwanicznych oraz dostarczanie wody do absorbera układu oczyszczania oparów,
- cele socjalno - bytowe,
- cele porządkowe.

Pobór wody dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali

L.p.	Poszczególne cele		Przewidywana ilość pobieranej wody w okresie obowiązywania pozwolenia	
			$Q_{śr\ dobowe}$	$Q_{śr\ roczne}$
			[m^3/d]	[m^3/rok]
1.	Cele technologiczne	uzupełnianie wanien	3,5	917
		absorber	1,0	262
2.	Cele socjalno-bytowe		0,726	190
3.	Cele porządkowe		1,0	262
Razem			6,226	1631

6.5. Określenie dla instalacji IPPC ilości, stanu i składu ścieków, które nie są wprowadzane do wód lub do ziemi

Na terenie Spółki MAGOREX R. Górka w Żarach powstawać będą ścieki technologiczne, socjalno - bytowe oraz wody opadowe i roztopowe odprowadzane jako ścieki przemysłowe, zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do miejskiej sieci kanalizacji ogólnospławnej będącej we władaniu Zakładu Wodociągów i Kanalizacji Przedsiębiorstwo Komunalne „PEKOM" S.A. Żarach.

6.5.1. Ścieki przemysłowe

Ścieki technologiczne, w ilości Q = 1441 m^3/rok, pochodzące z wanien procesowych i wanien do płukania jak również ścieki z absorbera do oczyszczania gazów odlotowych układu odprowadzania oparów instalacji do powierzchniowej obróbki metali a także ścieki z mycia posadzek i detali będą

odprowadzane do zakładowej podczyszczalni ścieków, gdzie przed wprowadzeniem do kanalizacji miejskiej zostaną poddane neutralizacji.

Stan i skład ścieków technologicznych:

Parametr ścieków	Jednostka	Średnia wartość wskaźników zanieczyszczeń wg BAT
Odczyn	pH	0,5-13
ChZT	mgO_2/l	10-1000
BZT_5	mgO_2/l	100-10000
Chlorki	mgCl/l	10-2000
Siarczany	$mgSO_4/l$	10-2000
Cynk	mgZn/l	1-100
Nikiel	mgNi/l	1-100
Rtęć	mgHg/l	1-2
Kadm	mgCd/l	1-20
Ołów	mgPb/l	1-5
Fosforany	$mgPO_4/l$	1-500
Chrom ogólny	mgCr/l	1-100

6.5.2. Ścieki socjalno- bytowe

Ścieki socjalno- bytowe, w ilości Q=190 m^3/rok, odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacji ogólnospławnej. Stan i skład ścieków socjalno- bytowych:

Wskaźnik zanieczyszczeń	Jednostka	Średnia wartość
Odczyn	pH	7,5
BZT_5	mgO_2 /l	700
ChZT	mgO_2 /l	1000
Zawiesina ogólna	mg /l	250
Azot amonowy	mgN/l	100
Azot ogólny	mgN/l	150
Fosfor ogólny	mgP/l	100

6.5.3. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych w ilości Q = 57 m^3/rok odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacji ogólnospławnej, natomiast wody z połaci dachowych w ilości Q=57 m^3/rok odprowadzane są bezpośrednio na tereny zielone położone wokół obiektu produkcyjnego. Łączna ilość wód opadowych i roztopowych wynosi 114 m^3/rok.

7. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W TYM AWARII, ORAZ WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH

7.1. Dopuszczalna wielkość emisji w warunkach odbiegających od normalnych - jak w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji - punkt 6 decyzji.

8.WYMAGANIA ZWIĄZANE Z MONITORINGIEM

8.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Kontrolę efektywności wykorzystania zasobów należy prowadzić poprzez mierniki zużycia mediów na jednostkę odniesienia (wybór jednostki odniesienia pozostawia się w gestii zarządzającego instalacją) oraz monitoring ilościowy, polegający na bilansowaniu ilości surowców i produktów. Monitoringiem należy objąć:

- główne elementy wprowadzane do produkcji:

- woda – m^3 / jednostka odniesienia,
- energia elektryczna – kWh / jednostka odniesienia,
- paliwa – Mg / jednostka odniesienia,
- surowce, materiały– Mg/jednostka odniesienia ,
- powierzchnia wyprodukowanych powłok galwanicznych, w rozbiciu na poszczególne ich rodzaje,

Monitoring efektywności wykorzystywania energii dla potrzeb instalacji oprzeć na okresowej kontroli i ewidencjonowaniu:

- zużycia energii elektrycznej,
- zużycia paliw.

Dla prawidłowej oceny pracy instalacji wyniki monitoringu zużycia ww. mediów należy dodatkowo przedstawiać w powiązaniu z wielkością produkcji, jako wskaźniki jednostkowe w miesięcznych i rocznych okresach rozliczeniowych.

8.2. Monitoring parametrów technicznych

Element kontrolowany	Parametr kontrolowany	Częstotliwość
Urządzenia techniczne zakładu, miejsca załadunku i rozładunku, urządzenia do transportu surowca/produktu/odpadu	stan techniczny urządzeń	obserwacja ciągła
Powierzchnie utwardzone – place manewrowe, składowe, drogi, ciągi komunikacyjne	stan nawierzchni (szczelność)	obserwacja ciągła
System wodociągowy	stan techniczny	obserwacja ciągła, ocena stanu technicznego 1/5 lat
System kanalizacji technologicznej	stan techniczny – drożność, szczelność	obserwacja ciągła
System kanalizacji sanitarnej		obserwacja ciągła
System kanalizacji deszczowej		obserwacja ciągła, ocena stanu technicznego 1/5 lat
Kontenery i pojemniki na odpady	kontrola szczelności kontenerów i pojemników	obserwacja ciągła
Budynki obsługi i produkcji	stan elementów konstrukcyjnych, nośnych	obserwacja ciągła
Maszyny i urządzenia mobilne	stan techniczny	obserwacja ciągła, okresowy serwis
Ogrodzenie zakładu	ubytki w ogrodzeniu	obserwacja ciągła

8.3. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji

W ramach prowadzonego monitoringu instalacji nakładania powłok galwanicznych wykonywana będzie kontrola:

- poziomu płynów w poszczególnych wannach- raz dziennie,
- składu chemicznego poszczególnych kąpieli- raz na dwa dni

zgodnie z określoną procedura i stosowanym reżimem technologicznym.

Kontrola funkcjonowania układu wentylacji wraz z absorberem oparów prowadzona będzie na bieżąco przez wyznaczonego pracownika.

Praca poszczególnych urządzeń neutralizatora ścieków odbywa się w sposób automatyczny, umożliwiający śledzenie i kontrolę takich parametrów jak temperatura i pH.

Sterowanie automatyczne układu neutralizacji ścieków obejmuje:

- pracę układu pomp dostarczających ścieki do poszczególnych urządzeń oczyszczalni,
- kontrolę poziomów ścieków w zbiornikach,
- pracę pomp dozujących reagenty,
- pracę układu sprężonego powietrza,
- pracę mieszadeł urządzeń neutralizatora,
- pracę układu dostarczania wody z sieci,
- pracę zespołu odwadniania osadów.

W przypadku wykrycia jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy instalacji zostaną podjęte działania mające na celu po pierwsze wstrzymanie pracy instalacji, po drugie usunięcie zaistniałych awarii.

8.4. Pomiar emisji hałasu do środowiska

Jako referencyjny punkt pomiarowy hałasu określający oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej należy przyjąć punkt zlokalizowany na granicy terenu zakładu w kierunku południowym.

Częstotliwość pomiarów: raz na dwa lata.

Pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzić po każdej wymianie urządzeń określonych w punkcie 5.1.

8.5. Monitoring odpadów

Ewidencjonowanie ilości i jakości wytwarzanych, unieszkodliwianych i odzyskiwanych odpadów prowadzić według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

8.6. Monitoring ilości pobieranej wody

Monitoring ilości wody pobieranej z sieci wodociągowej na potrzeby funkcjonowania instalacji do powierzchniowej obróbki metali należy prowadzić na podstawie odczytów wskazań wodomierzy przeprowadzanych z częstotliwością 1 raz w miesiącu przez pracowników Zakładu Wodociągów

i Kanalizacji PEKOM S.A. w Żarach. Wyniki odczytów należy rejestrować w książce eksploatacji sieci wodociągowej.

9. WYMAGANE DZIAŁANIA MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI, OSIĄGANIE WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI, OGRANICZANIE ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO, ZAPEWNIENIE EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII

- Utrzymywanie wszystkich urządzeń we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploatowanie w oparciu o stosowne instrukcje.
- Eksploatowanie instalacji z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych.
- Prowadzenie okresowych kontroli sprawności i kontroli technicznych wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- Prowadzenie stałej kontroli zużycia wody, energii i substancji na liniach produkcyjnych.
- W miarę możliwości wdrażanie postępu technicznego i prowadzenie stałego doskonalenia kwalifikacji obsługi instalacji.
- Prowadzenie analizy wszystkich danych uzyskiwanych z monitornigu oraz podejmowanie stosownych działań z niej wynikających.
- Stosowanie w procesie produkcyjnym środków posiadających atesty dopuszczające do stosowania w galwanotechnice.
- Podczyszczanie powstających ścieków technologicznych w neutralizatorze a następnie odprowadzanie ich do miejskiej oczyszczalni ścieków.
- Zastosowanie urządzeń ochrony atmosfery.

10. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

Nie przewiduje się zakończenia działalności związanej z eksploatacją instalacji przed upływem terminu ważności niniejszego pozwolenia.

11. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ SPOSÓB INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII PRZEMYSŁOWEJ

11.1. W celu zapobiegania wystąpienia awarii instalacji należy

- Postępować zgodnie z aktualną „Instrukcją Bezpieczeństwa Pożarowego" sporządzoną dla instalacji, obejmującą sytuacje awaryjne takie jak: przerwa w dostawie prądu, brak wody lub przecieki instalacji, przedostanie się produktów niebezpiecznych do środowiska, pożar lub wybuch.
- W przypadku awarii absorbera należy zatrzymać proces, aby opary z nad wanien procesowych nie dostawały się bezpośrednio, bez oczyszczania do atmosfery.
- W przypadku awarii neutralizatora należy wyłączyć linie technologiczne oraz procesy produkcyjne regenerujące ścieki technologiczne, do czasu usunięcia awarii i ponownego uruchomienia neutralizatora.

11.2. Informowanie o wystąpieniu awarii instalacji

- W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy niezwłocznie powiadomić: Państwową Straż Pożarną, Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

II. Ustalam

Termin ważności udzielonego pozwolenia zintegrowanego **do dnia 10 marca 2020 roku.**

Uzasadnienie

MAGOREX R. Górka spółka jawna z siedzibą w Żarach przy ul. Pienińskiej 11, przedłożyła wniosek przy piśmie z dnia 26 marca 2009r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie zakładu.

Wstępna analiza wniosku wykazała, iż przedmiotowa instalacja na podstawie pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2002r. Nr 122 poz.1055), kwalifikuje się do instalacji służących do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m^3. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art.378 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zmianami), biorąc pod uwagę § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministra z dnia 9 listopada 2004r. *w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych*

z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U. z 2004r. Nr 257 poz.2573 ze zmianami), organem właściwym do wydania tego pozwolenia jest Marszałek Województwa.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz.U. z 2008 r. Nr 199 poz. 1227 ze zmianami) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (Dz.U. z 2000r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami), Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DW.II.781-19/09 z dnia 16 kwietnia 2009r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Dlatego też postanowieniem z dnia 30 czerwca 2009r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.

Ponadto w trakcie rozpatrywania przedłożonego Wniosku stwierdzono konieczność uregulowania strony formalno- prawnej dotyczącej odprowadzania ścieków przemysłowych, powstających w wyniku eksploatacji instalacji IPPC, do urządzeń kanalizacyjnych należących do Zakładu Wodociągów i Kanalizacji „PEKOM" S.A. w Żarach. Zgodnie z wymogami art. 131 ust.3 ustawy z dnia 18 lipca 2001r. *Prawo wodne* (Dz.U. z 2005r. Nr 239 poz. 2019 ze zmianami) do wniosku o wydanie pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego określone w przepisach wydanych na podstawie art. 45a ust. 1, oprócz odpowiednich dokumentów, o których mowa w ust. 2, dołącza się zgodę właściciela tych urządzeń. Z uwagi na brak przedmiotowej zgody oraz czas potrzebny na przeprowadzenie procedury administracyjnej mającej na celu wydanie stosownego pozwolenia wodnoprawnego, prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zawieszenie postępowania w przedmiotowej sprawie. Po ustaniu przyczyny zawieszenia postępowanie zostało wznowione, na wniosek prowadzącego instalację, postanowieniem z dnia 12 lutego 2010r.

W trakcie zawieszenia postępowania administracyjnego zmianie uległa nazwa podmiotu prowadzącego instalację. Zamiast - MAGOtrans Górka & Rubaszewski Spółka Jawna, jest - MAGOREX R. Górka spółka jawna. Pozostałe dane podmiotu, w tym numery identyfikacyjne, pozostają bez zmian.

Tytuł prawny do instalacji wraz terenem posiada MAGOREX R. Górka spółka jawna w Żarach. Instalacja powstała na podstawie decyzji zatwierdzającej projekt budowlany i udzielającej pozwolenia na budowę, wydanej przez Starostę Powiatu Żarskiego dnia 18 lutego 2005r. znak: BO.I.7351-1/31/2005.

MAGOREX R. Górka spółka jawna w Żarach jest zakładem istniejącym. W związku z planowanym zwiększeniem zarówno asortymentu, jak i ilości produkowanych elementów zaistniała potrzeba modernizacji istniejącej linii do powierzchniowej obróbki metali i tym samym przekroczeniem wielkości progowej 30 m^3 (docelowa objętość wanien procesowych – 35,94 m^3).

Na podstawie przepisów ustawy art. 19 ust. 5 ustawy z dnia 27 lipca 2001 r. *o wprowadzeniu ustawy – Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz o zmianie niektórych ustaw* (Dz.U. z 2001 r. Nr 100, poz. 1085 ze zmianami) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003 r. *w sprawie późniejszych terminów do uzyskania pozwolenia zintegrowanego* (DZ. U. Nr 177, poz. 1736) instalacja ta jest traktowana jako instalacja nowa dla której obowiązek posiadania pozwolenia zintegrowanego wymagany jest przed przystąpieniem do jej użytkowania (po zwiększeniu całkowitej objętości wanien procesowych).

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali zlokalizowana na terenie MAGOREX R. Górka s.j. w Żarach składa się z dwóch ciągów (linii) do nanoszenia powłok galwanicznych. Linia nr I służy wyłącznie do anodowania aluminium, natomiast linia nr II do pozostałych procesów. Docelowa sumaryczna objętość wanien procesowych wyniesie 35,94 m^3.

Z uwagi na charakter oraz opłacalność pracy obu układów przewiduje się ich funkcjonowanie w systemie dwuzmianowym. Wdrożona na terenie zakładu technologia produkcji oraz zastosowany układ wentylacyjny odprowadzania oparów przewiduje dwa warianty funkcjonowania instalacji:

- wariant I - praca linii nr 1 (do anodowania aluminium);

- wariant II- praca linii nr 2 (do trawienia i nabłyszczania stali kwasoodpornej, cynkowania galwanicznego, fosforanowania oraz chromianowania powłok cynkowych).

Nie przewiduje się innej wariantowości pracy poszczególnych linii produkcyjnych. Przedstawione założenia pracy instalacji odnoszą się do możliwości wykorzystania poszczególnych linii oraz ich warunków technicznych (min. układu wentylacyjnego).

Analizę instalacji galwanizerni pod kątem najlepszych dostępnych technik wnioskodawca przeprowadził w odniesieniu o dokument „Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatments of Metals and Plastics"(Dokument Referencyjny BAT dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych)- Komisja Europejska wrzesień 2005r. Dokument wskazuje przede

wszystkim na:

- ograniczanie emisji i oszczędność energii,
- minimalizację wielkości wynoszenia kąpieli z wanien,
- wysoką efektywność oczyszczania ścieków,

We wniosku wykazano, że rozwiązania techniczne stosowane w przedmiotowej instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki, w szczególności:

1. W zakresie ochrony środowiska wodnego:

- ścieki technologiczne pochodzące z wanien procesowych, absorbera oparów oraz z mycia posadzek są odprowadzane do neutralizatora ścieków, gdzie po procesie inaktywacji i osiągnięciu odpowiedniego stopnia ich zobojętnienia, są odprowadzane do miejskiego systemu kanalizacji ogólnospławnej zakończonego oczyszczalnią ścieków,
- ścieki powstające w węzłach sanitarnych Zakładu odprowadzane są za pomocą przyłącza kanalizacyjnego do miejskiego systemu kanalizacji ogólnospławnej zakończonej oczyszczalnią ścieków,
- wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenów utwardzonych Zakładu (jako wody brudne) są ujęte w szczelne systemy kanalizacji deszczowej i odprowadzane do miejskiego systemu kanalizacji ogólnospławnej zakończonej oczyszczalnią ścieków,
- zabezpieczenie przed przenikaniem zanieczyszczeń w głąb gruntu poprzez wykonanie nawierzchni szczelnych w miejscach narażonych na zanieczyszczenie (drogi, place manewrowe, miejsca gromadzenia odpadów, magazyn produkcyjny).

2. W zakresie ochrony powietrza:

- zainstalowanie absorbera oparów kwaśno - alkalicznych, o gwarantowanej przez producenta skuteczności oczyszczania wynoszącej 90 %,
- zastosowanie wspólnego systemu odprowadzania gazów odlotowych dla kilku jednostek,

3. W zakresie ochrony przed hałasem:

- zapewnienie bezawaryjnej pracy urządzeń emitujących hałas poprzez dokonywanie systematycznych przeglądów min. systemu neutralizacji ścieków oraz systemu oczyszczania oparów,
- prowadzenie transportu surowców i produktów wewnątrz hal przy zamkniętych bramach,
- utrzymywanie wewnątrzzakładowych dróg, placów manewrowych oraz parkingów w odpowiednim stanie technicznym, eliminując na bieżąco wszelkie nierówności, mogące zwiększyć poziom emisji hałasu do środowiska.

4. W zakresie gospodarki odpadami:

- ograniczenie ilości odpadów poprzez stosowanie nowoczesnych systemów produkcji,
- selektywne gromadzenie odpadów uwzględniające ich późniejsze zagospodarowanie,
- znajdowanie dalszego zastosowania dla materiałów odpadowych z podstawowego procesu wytwórczego poprzez rozszerzenie działalności o produkcję wyrobów wykorzystujących jako surowiec materiały odpadowe wytworzone przy produkcji podstawowej (pozostałości blach, itp.),
- ograniczanie ilości wymian zawartości wanien procesowych i powtórne wykorzystanie wody z płukań w celu ograniczania ilości osadów powstających po neutralizacji ścieków,
- wykorzystywanie zbiorczych bądź centralnych pojemników do przechowywania substancji chemicznych i innych odczynników wykorzystywanych przy produkcji, zapewniając ograniczenie ilości opakowań jednostkowych.

Z uwzględnieniem powyższego, dla zaistniałego stanu faktycznego, we wniosku wykazano, że instalacja objęta niniejszą decyzją jest zgodna z wymogami najlepszej dostępnej techniki.

Głównymi źródłami zorganizowanej emisji zanieczyszczeń emitowanych do powietrza z przedmiotowej instalacji IPPC jest układ odprowadzania oparów instalacji powierzchniowej obróbki metali i laboratorium. Powstające zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery za pośrednictwem otwartego emitora (E1), do którego substancje zanieczyszczające kierowane są za pośrednictwem instalacji wyciągowej z wentylatorem o wydajności 32 000 m^3/h. Na drodze zanieczyszczeń do atmosfery znajduje się absorber oparów kwaśno-alkalicznych. Emisja niezorganizowana reprezentowana jest przede wszystkim przez procesy magazynowania, przeładunku i wewnętrznej dystrybucji materiałów.

We wniosku przeprowadzono obliczenia symulacyjne określające rozkład zanieczyszczeń w powietrzu w związku z emisją gazów ze wszystkich źródeł i emitorów zlokalizowanych na terenie składowiska. W obliczeniach wykazano, że emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Źródłem największego hałasu emitowanego do środowiska z obiektów instalacji MAGOREX R. Górka spółka jawna w Żarach są przede wszystkim urządzenia związane z pracą układów wentylacyjnych pomieszczenia instalacji obróbki elektrochemicznej oraz filtracyjnych, zlokalizowanych w odrębnym pomieszczeniu.

Na terenie instalacji można rozróżnić trzy typy (rodzaje) źródeł emisji hałasu:

- punktowe, związane z pracą układu wentylacyjnego oraz układu odpylania, wciągnika elektrycznego łańcuchowego,
- liniowe (zamienione na punktowe) związane z jazdą manewrową wózków widłowych,
- typu „hala" dla wartości dopuszczalnej na stanowiskach pracy.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust.2 pkt 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ww. ustawy - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej położone najbliżej granicy Zakładu.

Przedstawiona we wniosku gospodarka wodno-ściekowa świadczy o zapewnieniu przez Zakład właściwej ochrony środowiska wodnego. Pobór wody na potrzeby instalacji (technologiczne, socjalno-bytowe i porządkowe) odbywa się z wodociągu miejskiego na podstawie umowy zawartej z Przedsiębiorstwem Komunalnym „PEKOM" S.A. w Żarach. Zgodnie z art. 211 ust.2 pkt 3b ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono ilość, stan i skład ścieków, które nie są odprowadzane do wód lub do ziemi. Parametry ścieków technologicznych dla wskazanych we wniosku procesów technologicznych Wnioskodawca określił na podstawie dokumentów referencyjnych BAT natomiast parametry ścieków socjalno- bytowych w oparciu o dane literaturowe. Instalacja IPPC generuje ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków technologicznych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych. Wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wymaga pozwolenia wodno prawnego - zgodnie z art. 122 ust. 1 pkt 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019 z późn. zm.).

Przedłożony wniosek, w zakresie gospodarki odpadami, spełnia wszystkie wymogi ustalone dla niego w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. *o odpadach* (Dz.U. z 2007r. Nr 39, poz.251 ze zmianami). Na podstawie przedłożonych materiałów stwierdzono, iż przedstawiony sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z zasadami ochrony środowiska. Wszystkie odpady wytwarzane na terenie zakładu przekazywane będą specjalistycznym firmom w celu ich dalszego zagospodarowania. Na terenie instalacji nie będą prowadzone żadne procesy odzysku czy unieszkodliwiania.

Dla instalacji nie przewiduje się innych emisji niż wynikające z normalnej eksploatacji instalacji.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii. W pozwoleniu wskazano również wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Z uwagi na znaczne oddalenie lokalizacji instalacji od granicy państwa stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania określonego w Dziale VI ustawy z dnia 3 października 2008r.

o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2008r. Nr 199 poz. 1227 ze zmianami).

W niniejszej decyzji zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wskazano sposób, zakres monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji oraz terminy i miejsca gdzie należy przechowywać i przekazywać uzyskane wyniki pomiarów. Warunki dotyczące monitoringu określono zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 04 listopada 2008r., *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz.U. z 2008r. Nr 206 poz.1291) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobu ich prezentacji* (Dz.U. z 2008r. Nr 215 poz.1366).

W świetle powyższego stwierdzono, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Jerzy Tonder
Zastępca Dyrektora Departamentu
Rolnictwa, Środowiska i Rozwoju Wsi

Otrzymują:

1. MAGOREX R. Góra Spółka Jawna
   ul. Pienińska 11, 68-200 Żary
2. Minister Środowiska w Warszawie
   ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
   ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2x A / a.