



Zielona Góra, 07 marca 2022 r.

DŚ.II.7222.27.2021

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 191a, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2021r. poz. 1973 ze zm.) zgodnie z art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2021r. poz. 735 ze zm.)

- po rozpatrzeniu wniosku z dnia 20 styczeń 2021r. wraz z uzupełnieniami przedłożonego przez TIGA- CYNK Sp. z o.o. z siedzibą w Legnicy przy ul. Neptuna 15

o r z e k a m

I. **U d z i e l a m** pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej w Małomicach przy ul. Fabrycznej 3, prowadzącemu instalację

TIGA- CYNK Sp. z o.o.

z siedzibą przy ul. Neptuna 15

59-220 Legnica

II. O k r e ś l a m:

1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.

Zakład TIGA- CYNK Sp. z o.o. prowadzi działalność w zakresie cynkowania zanurzeniowego wyrobów metalowych.

2. RODZAJ INSTALACJI.

Pozwoleniem zintegrowanym objęta zostaje instalacja położona na terenie zakładu zlokalizowanego w Małomicach przy ul. Fabrycznej 3,

- instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 409,69 m³.

3. PARAMETRY INSTALACJI.

3.1. Lokalizacja instalacji:

Zakład TIGA- CYNK Sp. z o.o. zlokalizowany jest w miejscowości Małomice przy ul. Fabrycznej 3. Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego położona jest na działkach o numerach ewidencyjnych 627/20, 627/21, 627/29, 627/50, 627/27, 627/60, 627/67, 627/68 obręb 0001 Małomice. Prowadzący instalację posiada tytuł prawny do terenu, na którym położona jest instalacja.

3.2. Charakterystyka instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

Pozwolenia zintegrowanego, z uwagi na łączną objętość wanien procesowych, wymaga eksploatacja instalacji cynkowania zanurzeniowego. Na terenie zakładu eksploatowane będą dwie instalacje:

- instalacja istniejąca, o pojemności wanien procesowych 21,19 m³ oraz rocznej wydajności 10 000 Mg gotowych produktów,

- instalacja nowa, o pojemności wanien procesowych 388,5 m³ oraz rocznej wydajności 15 000 Mg gotowych produktów,

Czas pracy nowej instalacji zakłada się na poziomie 4 000 h/rok (praca 5 dni w tygodniu, 16 h/dobę, przez ok. 250 dni w roku). W istniejącej części instalacji produkcja prowadzona jest w trybie ciągłym 8 760 h/rok (praca 7 dni w tygodniu, 24 h/dobę).

W procesie cynkowania zanurzeniowego jednostkowego, materiały przeznaczone do nakładania powłoki wielowarstwowej kształtowanej w płynnym cynku rozpoczynają swą drogę ze strefy przygotowania wsadu. W tej strefie materiały podwieszane są do trawers transportowych, którymi przenoszone są pomiędzy poszczególnymi operacjami technologicznymi.

Za pomocą wozu torowego trawersy z materiałami wprowadzane będą do kabiny trawialniczej, a następnie za pomocą wciągników przenoszone są do poszczególnych gniazd przygotowania powierzchni:

- odtłuszczania;
- płukania po odtłuszczeniu;
- trawienia;
- płukania po trawieniu.

Po tej operacji materiał przeznaczony do cynkowania zanurzeniowego kierowany jest do topnika, a po wysuszeniu w suszarce gazowej, trafia do pieca z roztopionym cynkiem gdzie przez zanurzenie kształtowana jest odpowiednia powłoka.

3.2.1. Instalacja istniejąca

W istniejącej części zakładu eksploatowana jest instalacja do ciągłego cynkowania ogniowego drutów odgromowych i taśm stalowych.

W linii ciągłego cynkowania drutów odgromowych i taśm stalowych z zastosowaniem metody topnikowej suchej zainstalowane są następujące urządzenia:

- odwijak drutu – 2 szt.
- kasetowy odwijak taśm (bednarek)

- dwa zbiorniki magazynowe o pojemności 15 m³ każdy na zużyty kwas solny o stężeniu 3%, ustawione w misie
- zbiornik o pojemności 8 m³ na kwas roboczy o stężeniu 18%, ustawiony w misie
- zbiornik o pojemności 8 m³ na zakwaszoną wodę, ustawiony w misie
- wanna tacowa trawienia wstępnego wraz ze zbiornikiem podgrzewania kąpeli
- zespół trzech wanien do trawienia drutu i taśm w kwasie solnym, zamkniętych pokrywami z zamkiem wodnym
- kaskada trzech wanien płuczących
- absorber oparów kwaśnych o wydajności 6 000 Nm³/h wraz z kominem, pompą obiegową i systemem pomiaru stężenia kwasu w wodzie obiegowej
- wanna do topnikowania o pojemności 3,5 m³
- suszarka przelotowa
- piec cynkowniczy o pojemności ok. 40 ton wsadu i wydajności cieplnej do 2 Mg/h ogrzewany gazem ziemnym typu E (GZ-50)
- nawijaki drutu - 2 szt.
- nawijaki bednarki - 2 szt.

Parametry wanien procesowych instalacji istniejącej

Nazwa wanny	Wymiary w [m] (dł./szer./głęb.)	Pojemność [m ³]	Ilość [szt.]	Całkowita pojemność [m ³]
Wanna odtłuszczająca	2x0,5x0,4	0,4	1	0,4
Wanna płuczająca po odtłuszczeniu	1x0,8x1,7	1,36	2	2,72
Wanna trawialnicza I	21x0,49x0,25	2,57	1	2,57
Wanna trawialnicza II	6x0,5x1	3	3	9
Wanna płuczająca po trawieniu	3x(2x0,5)	1	3	3
Wanna topnikowa	3,5x1x1	3,5	1	3,5
Łącznie				21,19

Zastosowana technologia cynkowania ciągłego w metodzie suchej, pozwala na hermetyzację procesów chemicznych, czego efektem jest ograniczenie emisji i immisji czynników szkodliwych. W pierwszym etapie następuje przygotowanie powierzchni, czyli odtłuszczenie mające za zadanie usunięcie zanieczyszczeń

z materiału przeznaczonego do cynkowania. Drugim etapem jest proces trawienia. Do trawienia stosowany jest roztwór kwasu solnego (chlorowodorowego), a proces ma charakter reakcji chemicznej (pomiędzy tlenkami żelaza na powierzchni stali i samym żelazem, a kwasem solnym).

Kwas solny o stężeniu 32%, dostarczany jest w paletach-pojemnikach skąd jest przepompowany do zbiornika kwasu roboczego. Do rozdzielania kwasu stosowana jest woda użyta wcześniej w procesie, do płukania oraz woda wycofana z absorbera. Roztwór kwasu o stężeniu roboczym 18% jest podawany przewodami instalacji technologicznej do wanien procesowych. Woda zużyta (po płukaniu), zawierająca do 10 g/dm^3 HCl oraz około 5 g/dm^3 Fe, gromadzona jest w zbiorniku o pojemności 8 m^3 , ustawionym wewnątrz hali w misie. Zużyty kwas potrawienny, zawierający około 40 g/dm^3 HCl oraz żelazo - do 150 g/dm^3 (z domieszką metali: Zn, Pb, Cu, Ni i inne, w śladowych ilościach), jest przepompowywany z wanien trawiących do 2 zbiorników magazynowych o pojemności 15 m^3 każdy, ustawionych w hali w misie. Kwas trawiący jest w sposób ciągły pompowany ze zbiorników wyposażonych w wymienniki ciepła, do wanien trawialniczych, skąd grawitacyjnie spływa z powrotem do zbiorników. Trawienie odbywa się przez zanurzenie. Produktem reakcji jest chlorek żelaza. W instalacji proces trawienia odbywa się w przelotowych, zamkniętych wannach trawialniczych, połączonych w dwa bloki.

Wanna procesowa to prostopadłościenny zbiornik wykonany z polipropylenu o grubości płyty 10 mm, który umieszczony jest w stalowej konstrukcji nośnej. Konstrukcja stalowa wykonana jest z profili zamkniętych zabezpieczonych farbą chemooodporną. Pojedyncza wanna procesowa składa się z następujących części:

- Zbiornik dolny (roboczy) stanowi część magazynową, w której gromadzi się medium po spłynięciu z części procesowej. Szerokość części roboczej wynosi 1000 mm, znajdują się w niej właz rewizyjny, króćce przelewowe, napełniania, króciec konduktometru, króciec przyłączeniowy pompy. W tej części zamontowana jest również węzownica grzewcza.
- Komora procesowa (zbiornik górny) stanowi część procesową przez którą przechodzi trawiony materiał. Podzielona jest na całej długości na dwie niezależne części. Pierwsza część przeznaczona jest do trawienia drutu, a druga do trawienia

bednarki. Część procesowa zamknięta jest zdejmowalną pokrywą osadzoną w zamku wodnym co uniemożliwia wydostawanie się par chlorowodoru do otoczenia zewnętrznego. Pod pokrywą znajdują się dysze zraszające. Druty i bednarka wchodząc do wanny przechodzą przez prowadnice wykonane z kamienia, a następnie są zraszane przez dysze i jednocześnie przechodzą przez warstwę medium. Nadmiar medium przelewa się przez otwory w prowadnicach do zbiornika dolnego. Prowadnice umieszczone są na początku i na końcu komory procesowej. Konstrukcja komory procesowej przewiduje możliwość pracy tylko jednej części (np. drutu) lub obu części naraz. Po zatrzymaniu procesu w jednej części zgromadzone w komorze medium spływa grawitacyjnie do zbiornika dolnego. Wszystkie wanny procesowe umieszczone są we wspólnej tacy wychwytyjącej ewentualne wycieki kwasu z wanien i instalacji. Taca wykonana jest z polipropylenu (PP-H) o grubości 10 mm, i umieszczonej w stalowej konstrukcji nośnej.

Wanny procesowe połączone są ze zbiornikami (kwasu roboczego 18%, wód popłucznych, roztworu chlorku żelaza) instalacją, umożliwiającą ich napełnianie i opróżnianie. Zmieniając odpowiednio ustawienia zaworów kieruje się media robocze do/z odpowiednich zbiorników do/z procesu. Układ technologiczny ma za zadanie stałe utrzymywanie oczekiwanej czystości i stężenia kwasu w wannach trawiących, które umożliwi prowadzenie procesu trawienia w stałych warunkach. Czystość kąpeli trawiącej kontroluje się metodą konduktometryczną za pomocą elektrody umieszczonej w wannie trawienia nr 1 (najbardziej zanieczyszczonej). Tym samym kontrolujemy czystość tylko najbardziej zanieczyszczonej („zużytej”) kąpeli. Przekroczenie ustalonej wartości przewodności sygnalizuje przekroczenie dopuszczalnych parametrów kąpeli trawiącej skutkując uruchomieniem pompy dopuszczającej „świeżego” kwasu do wanny trawienia nr 3 ze zbiornika kwasu roboczego (18%). Nadmiar kwasu z tej wanny przelewa się do wanny trawienia nr 2, a następnie do wanny trawienia nr 1. Nadmiar kąpeli z wanny trawienia nr 1, odprowadzany jest poprzez przelew pompą membranową do zbiornika kwasu zużytego. Dopuszczanie „świeżego” kwasu zostaje zatrzymane w chwili, gdy wartość przewodności w wannie trawienia nr 1 osiągnie oczekiwany poziom. Tym sposobem częściowej wymianie ulegają wszystkie kąpiele trawiące. Analogiczna zasada przyjęta jest dla wanien płuczających. Stosowany w procesie kwas solny, począwszy

od dostawy, przez wszystkie operacje przygotowawcze (rozcieńczanie wodą popłuczną), trawienie właściwe, aż do przekazania odbiorcy zewnętrznemu, przemieszczany jest szczelnymi instalacjami, co eliminuje możliwość przedostania do atmosfery par chlorowodoru.

Zbiorniki wyposażone są w poziomowskazy suche, na których umieszczone zostaną czujniki poziomu max i min. Zbiorniki są umieszczone w tacy wychwytyjącej, stanowiącej zabezpieczenie na wypadek ich rozszczelnienia.

Wentylator wyciągowy odciąga zanieczyszczone powietrze z wanien procesowych oraz zbiorników magazynowych. W absorberze oparów następuje oczyszczenie powietrza z oparów HCl. Poziom zanieczyszczeń w powietrzu odlotowym z absorbera nie przekracza poziomu 5 mg HCl/m³ powietrza.

W wannach trawiących i płuczących zainstalowano węzownice grzewcze wykonane z rur PP. Medium grzewczym jest woda podgrzewana w kotle gazowym. Temperatura kąpieli monitorowana jest za pomocą czujników temperatury, które sterują zaworami otwierającymi dopływ wody grzewczej. Sterowanie układem linii trawiącej odbywa się z poziomu centralnej szafy sterującej.

Po trawieniu materiał przechodzi przez trzykomorową płuczkę kaskadową. Płukanie realizowane jest przez zanurzenie w wodzie i natrysk. Dla ograniczenia wynoszenia kwasu z wanny trawialniczej do płuczki i z płuczki do topnika, pomiędzy wannami zastosowano zdmuchy powietrzne ograniczające wynoszenie kąpieli roboczych.

Topnikowanie prowadzone jest w wodnym roztworze chlorku cynku i chlorku amonu. Materiał po procesie topnikowania poddawany jest suszeniu w gazowej suszarce zasilanej spalinami powstałymi w procesie ogrzewania pieca cynkowniczego. Dodatkowo na kanałach spalin pomiędzy piecem, a suszarką zamontowano palnik dogrzewający załączany w razie potrzeby, gdy ciepło spalin pieca było niewystarczające do ogrzania komory.

Właściwy proces cynkowania odbywa się w ceramicznym piecu cynkowniczym, gdzie cynkowany materiał przechodzi przez kąpiel roztopionego cynku w temperaturze ok 455 °C. Zanurzanie realizowane jest przez zagłębiacze obrotowe.

Zasadniczymi zespołami pieca wannowego są:

- obudowa pieca,
- wanna ceramiczna mieszcząca ok. 40 ton cynku i izolacja termiczna,
- system grzejny,
- układy regulacji temperatury,
- instalacja elektryczna,
- szafa sterownicza.

Do ogrzania kąpeli cynkowej zastosowano palniki gazowe z autorekuperacją. Palniki umieszczone są w specjalnych rurach osłonowych, wykonanych z węgliku krzemu na wiązaniu azotkowym. Łączna moc 7 palników gazowych wynosi 420 kW (7 x 60 kW). Każdy z palników posiada swój własny automat palnikowy sterujący pracą palników, kontrola płomienia w palnikach odbywa się za pośrednictwem sondy UV i aparatu kontroli płomienia znajdującego się w szafie sterowniczej. Spaliny z palników wykorzystywane są jako czynnik energetyczny do grzania suszarki. Spaliny do suszarki doprowadzone są za pośrednictwem instalacji kominowej.

Cynkowane taśmy i drut opuszczają kąpiel cynkową pionowo zmierzając do rolki zwrotnej. Na odcinku pomiędzy lustrem cynku, a rolką zwrotną zlokalizowaną na poziomie ok. 11 m nad lustrem cynku, zachodzi proces chłodzenia powietrznego.

Ostatnią operacją realizowaną w linii jest nawijanie taśm i drutów przez specjalne urządzenia zapewniające ciągły przebieg materiału przez linię.

3.2.2. Instalacja nowa

W skład instalacji wchodzić będą:

- Linia do chemicznego przygotowania powierzchni przykryta szczelną wentylowaną komorą wykonaną z materiału odpornego na działanie chlorowodoru;
- Stojaki formowania i rozformowania wsadu;
- Suszarka wsadów;
- Komin spalin;
- Gazowy wannowy piec cynkowniczy;
- Kanały spalin łączące piec z suszarką oraz suszarkę z kominem spalin;

- Wentylacja wyciągowa pyłów (system filtracji) obejmujący:
 - ssawy szczelinowe,
 - kanały powietrza,
 - filtr powietrza z dozownikiem celkowym,
 - izolację filtra i ogrzewanie leja,
 - wentylator odciągowy,
 - falownik,
 - obudowę dźwiękochłonną oraz emitor;
- Wanna chłodząca WW-70;
- Wanna pasywacyjna;
- System sterowania.

Parametry wanien procesowych instalacji nowej

Nazwa wanny	Wymiary w [m] (dł./szer./głęb.)	Pojemność [m ³]	Ilość [szt.]	Całkowita pojemność [m ³]
Wanna odtłuszczająca	7x1,6x3,5	39,2	1	39,2
Wanna płuczająca po odtłuszczeniu	7x1,6x3,5	39,2	1	39,2
Wanna trawialnicza	7x1,6x3,5	39,2	5	196,0
Wanna płuczająca po trawieniu	7x1,6x3,5	39,2	1	39,2
Wanna topnikowa	7x1,6x3,5	39,2	1	39,2
Wanna pasywacji	7x1,6x3,18	35,7	1	35,7
Łącznie				388,50

Wanny technologiczne zbudowane będą jako prostopadłościenne zbiorniki z tworzywa sztucznego polietylenu (PE) o grubości ścian wynoszącej 30 mm, umieszczone w stalowych konstrukcjach nośnych. Zbiornik z tworzywa zapewniac będzie odporność chemiczną na medium robocze, natomiast konstrukcja stalowa przenosić będzie wszystkie obciążenia od ciśnienia hydrostatycznego wywieranego przez medium oraz od ciężaru materiału zawieszzonego na trawersie. Nośna konstrukcja stalowa zbiornika wykonana będzie z profili stalowych. Na konstrukcji zamontowane zostaną wsporniki - gniazda trawers (wykonane z PE). Konstrukcja zabezpieczona zostanie powłoką lakierniczą. Dno zbiornika tworzywowego zabezpieczone będzie dodatkową płytą PE o grubości 15 mm luźno położoną na

dno, chroniącą dno właściwe przed uszkodzeniem w przypadku uwolnienia się z trawersy detalu obrabianego materiału. W wannach zainstalowane zostaną króćce technologiczne – (napełnianie wodą, napełnianie kwasem, spust, zrzut kąpielii na zbiorniki).

Wanny procesowe ustawione zostaną w ciągu technologicznym dłuższymi bokami do siebie w tacy wychwytowej zabezpieczającej przed wyciekami mediów agresywnych do środowisk. Taca wykonana będzie z monolitycznego żelbetu o wysokości ściany 1,0 m. Wewnętrzne ściany tacy pokryte zostaną farbą odporną na działanie HCl. W tacy wykonana zostanie także studzienka ociekowa z pompą usuwającą ścieki do zbiornika magazynowego. Wzdłuż wanien wykonany zostanie pomost serwisowy (na wysokości parapetów wanien), szczelnie połączony z wannami oraz obudową komory trawialniczej. Przed wannami zainstalowane zostaną także balustrady chroniące przed wpadnięciem do wanien. Podest wyłożony zostanie kratami pomostowymi.

Wanny technologiczne, ze względu na podwyższone temperatury pracy wymagają ogrzewania. Układ ogrzewania wanien technologicznych wykonany zostanie z następujących elementów:

- Zespół grzewczy wodny (odtłuszczenie) temp. pracy 40°C – 2 kpl;
- Zespół grzewczy wodny (trawienie) temp. pracy 30°C – 4 kpl;
- Zespół grzewczy wodny (topnik) temp. pracy 45°C – 1 kpl;
- Układ kontroli i regulacji temperatury;
- Czujnik PT 100 w osłonie z teflonu 7 kpl;
- Zespoły grzewcze-panele, osłony zabezpieczające wymienniki przed uszkodzeniami mechanicznymi – 7 kpl.

Instalacje technologiczne, zbiorniki magazynowe wraz z instalacjami przyłączeniowymi:

1. Zbiorniki magazynowe o pojemności $V = 35 \text{ m}^3$ każdy:
 - 1 zbiornik przeznaczony na kwas solny (33%-37% HCl).
 - 1 zbiornik przeznaczony na roztwory potrawienne zawierające 2-3% HCl oraz 160-189 g/dm³ Fe.

- 1 zbiornik przeznaczony na wody popłuczne zawierające do 10 g/dm^3 HCl oraz około 5 g/dm^3 Fe. Zbiornik ten służyć będzie do rozcieńczania stężonego HCl dla przygotowywania kąpeli technologicznych o stężeniu 18% HCl.

Zbiorniki umieszczone zostaną w tacy o wymiarach $12,6 \times 5 \times 1,25$ m. Wykonane zostaną z żelbetu. Wewnętrzne ściany tacy pokryte zostaną farbą odporną na działanie HCl.

2. Instalacje technologiczne:

- Instalacja doprowadzania kwasu solnego ze zbiorników magazynowych do wanien technologicznych;
- instalacja odprowadzania zużytych kąpeli technologicznych do zbiorników zrzutowych. Instalacja przystosowana jest do przelewania kąpeli między wannami;
- Instalacja przelewowa z wanien procesowych;
- Instalacja napełniania wanien wodą;
- Instalacja uzupełniania strat wody w wannach trawiących z wanny płuczącej;
- Studzienka ściekowa - osprzęt, pompa;
- Pompy pneumatyczne do obsługi instalacji technologicznej o wydajności $20 \text{ m}^3/\text{h}$;
- Stacja regeneracji topnika.
- Układ pomiaru i korekty pH topnika;
- Dysze mieszające hydrodynamiczne za pośrednictwem pomp w stanowiskach topnikowania, odtłuszczenia oraz trawienia.

Zbiorniki magazynowe posiadać będą odpowietrzenia, które podłączone zostaną do instalacji wyciągowej - wspólnej z wannami. Wszystkie zbiorniki połączone zostaną instalacjami technologicznymi, w taki sposób aby wszystkie trzy mogły służyć magazynowaniu kwasu, wód popłucznych lub roztworów potrawiennych.

3.2.3. Suszarka wsadu

Jednokomorowa czterostanowiskowa suszarka z wymuszonym obiegiem powietrza jest urządzeniem stacjonarnym z wewnętrznym systemem transportu wsadu. Przeznaczona będzie do suszenia i podgrzewania wsadu przed procesem cynkowania, do temperatury w komorze do 120°C . Wsad po wcześniejszym otwarciu pokryw górnych, załadowywany będzie do suszarki z góry wraz z trawersami

transportowymi w kabinie przygotowania powierzchni, następnie transportowany jest za pomocą transportera łańcuchowego na pozycję pośrednią lub wyjściową z suszarki znajdującą się poza kabiną przygotowania powierzchni. Wyładunek wsadu następować będzie poprzez otwarcie pokryw górnych i wyjęcie wsadu za pomocą suwnicy. Suszarka ogrzewana będzie powietrzem nagrzewanym od spalin wychodzących z pieca cynkowniczego. Dodatkowo na kanale spalin pomiędzy piecem, a suszarką zamontowany zostanie palnik dogrzewający załączany w razie potrzeby, gdy ciepło spalin pieca będzie niewystarczające do ogrzania komory.

3.2.4. Gazowy wannowy piec cynkowniczy

Piec cynkowniczy służy do prowadzenia procesu cynkowania ogniowego w temperaturze cynku maksymalnej 450°C. Głównymi podzespołami pieca cynkowniczego gazowego są.

- obudowa pieca;
- izolacja termiczna;
- system grzejny;
- podpory ścian wanny;
- układ odprowadzania spalin;
- układ sterujący;
- wanna stalowa;
- komora pieca.

Obudowa pieca wannowego wykonana zostanie z odpowiednio pospawanych kształtowników i blach stalowych w kształcie prostopadłościanu tworząc sztywną i wytrzymałą konstrukcję. Od góry obudowa przykryta jest ssawami odciągowymi oraz blachami, które chronią piec przed zalaniem go przez ewentualnie chlapiący z wanny cynk. W dolnej części długich ścian bocznych znajdują się spusty awaryjne wyposażone w czujniki ciekłego cynku - po 3 sztuki na stronę - służące do odprowadzenia płynnego cynku w przypadku perforacji wanny cynkowniczej.

Piec zostanie wyposażony w system grzejny składający się z gazowych palników szybko wypływowych o łącznej mocy 1280 kW (4 x 320 kW), które zainstalowane zostaną na dwóch szczytowych ścianach pieca. Układ zasilania gazem i sterowania umożliwi regulację mocy nominalnej palników. Każdy z palników posiada swój

własny automat palnikowy sterujący pracą palników, kontrola płomienia w palnikach odbywa się za pośrednictwem sondy jonizacyjnej i aparatu kontroli płomienia znajdującego się w szafie sterowniczej. Do palników mieszanka gazowo – powietrzna doprowadzana jest do każdego z palników od strony zasilania powietrzem za pomocą wysokoprężnego wentylatora powietrza i przepustnic regulacyjnych sterowanych automatycznie, a od strony zasilania gazem przez regulator ciśnienia i zawory elektromagnetyczne. Zasilanie powietrzem wszystkich palników odbywa się w obiegu wymuszonym za pośrednictwem wentylatora.

Piec będzie wyposażony w wannę stalową. Ze względu na trwałość wanna, będzie wykonana z blachy o grubości ścianki 50 mm

Kanał spalin transportować będzie wytworzone przez palniki, gorące spaliny podgrzewające wannę cynkowniczą z komory pieca do wymiennika ciepła umieszczonego w suszarce. Na kanale spalinowym pomiędzy piecem cynkowniczym a suszarką zamontowany zostanie palnik dogrzewający o mocy 300 kW, którego zadaniem jest dogrzanie spalin w przypadku zbyt niskiej temperatury w suszarce.

Piec wyposażony zostanie w instalację kominową służącą do odprowadzenia spalin ponad dach hali. Instalacja kominowa zbudowana zostanie w systemie dwuściennym izolowanym mocowanym do ścian hali. Przewód wewnętrzny wykonany zostanie ze stali kwasoodpornej, natomiast płaszcz zewnętrzny wykonany jest ze stali nierdzewnej.

3.2.5. Wentylacja odciągowa pyłów z nad lustro cynku

Wentylacja wyciągowa pyłów ma za zadanie oczyszczenie powstających w procesie cynkowania oparów ze wszelkich zanieczyszczeń i emitowanie ich do atmosfery w stężeniu wylotowym pyłu poniżej 5 mg/m³. Do szczelinowego odciągu oparów przyłączone zostaną kanały odciągowe. Zapyłone powietrze zostanie przefiltrowane przez odpylacz filtracyjny. Pyły, które osadzą się na powierzchni filtra podczas procesu regeneracji opadną na dno leja zsykowego urządzenia. Odpowiednia siła odciągu zostanie zapewniona przez użycie wentylatora odciągowego. Dla uzyskania elastyczności ustawienia parametrów oraz dla efektywności pracy polegających na użyciu dwóch prędkości (maksymalnej oraz energooszczędnej) wentylator jest zaopatrzone w przemiennik częstotliwości.

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

4.1. Rodzaje i ilości stosowanych surowców, paliw i energii w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

L.p.	Rodzaj surowca, paliwa	Wielkość zużycia	Jednostka
Instalacja istniejąca			
1.	Wydajność instalacji	10 000	Mg produktu/rok
2.	Gaz ziemny GZ-50	465 000	m ³ /rok
3.	Energia elektryczna	330	MWh/rok
4.	Woda	1 194	m ³ /rok
5.	Kwas solny	200	Mg/rok
6.	Cynk	400	Mg/rok
7.	Topniki	50	Mg/rok
Instalacja nowa			
1	Wydajność instalacji	15 000	Mg produktu/rok
2	Gaz ziemny GZ-50	640 000	m ³ /rok
3	Energia elektryczna	730	MWh/rok
4	Woda	5 650	m ³ /rok
5	Kwas solny	375	Mg/rok
6	Cynk	650	Mg/rok
7	Topniki	100	Mg/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

Symbol źródła	Rodzaj źródła hałasu/ lokalizacja	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
źródła typu budynek				
BP-1	Budynek produkcyjny nowej instalacji	16	0	85
BP-2	Budynek produkcyjny istniejącej instalacji	16	8	85
Źródła liniowe				
Nazwa źródła	Rodzaj operacji	Czas pracy		Moc akustyczna L _{WA} [dB]
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
Samochody ciężarowe 15 sztuk/ dzień	Start	1	-	105,0
	Jazda			101,5
	Hamowanie			111,0
Samochody osobowe 80 sztuk/dzień	Start	1,5	-	97,0
	Jazda			94,0
	Hamowanie			94,0

5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Numer emitora	Nazwa emitora/ źródło emisji	Urządzenia ochronne	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]	Typ emitora
Instalacja nowa						
E-1	Instalacja wentylacji wani procesowych	Absorber oparów kwaśnych o skuteczności poniżej 5 mg/m ³ HCl	14,0	1,25	4 000	Otwarty
E-2	Emitor zbiorczy palników gazowych pieca cynkowniczego i suszarki	brak	15,0	1,00	8 760	Otwarty
E-3	Kocioł gazowy o mocy 500 kW do ogrzewania mediów	brak	14,0	0,30	2 190	Otwarty

	technologicznych i hali					
E-4	Emitor odciągów pyłu znad pieca cynkowniczego	Odpylacz filtracyjny workowy typu FS o skuteczności poniżej 5 mg/m ³ pyłu	14,0	0,60	4 000	Otwarty
E-5	Kocioł gazowy o mocy 60 kW, do celów socjalnych	brak	3,0	0,08	2 190	Boczny
Instalacja istniejąca						
E-6	Instalacja wentylacji wanień procesowych	Absorber oparów kwaśnych o skuteczności poniżej 5 mg/m ³ HCl	9,0	0,30	8 760	Otwarty
E-7	Emitor zbiorczy palników gazowych pieca cynkowniczego i suszarki	Brak	8,0	0,30	8 760	Otwarty
E-8	Emitor odciągów pyłu znad pieca cynkowniczego	Odpylacz filtracyjny workowy typu FS o skuteczności poniżej 5 mg/m ³ pyłu	5,0	0,40	8 760	Otwarty
E-9.1	Kocioł gazowy o mocy 60 kW, do celów socjalnych	brak	5,0	0,08	2 190	Boczny
E-9.2	Kocioł gazowy o mocy 24 kW, do celów socjalnych	brak	5,0	0,08	2 190	Boczny
E-9.3	Kocioł gazowy o mocy 24 kW, do podgrzewania mediów technologicznych	brak	11,0	0,08	2 190	Otwarty

6. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA PODCZAS NORMALNEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI

6.1. Wytwarzanie odpadów

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 6912499498

REGON- 021988535

6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
Instalacja IN1				
Odpady niebezpieczne				
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	<u>Skład:</u> Odpady w stanie ciekłym (kwas potrawienny) zawierające około 10 g/dm ³ HCl oraz do 150 g/dm ³ żelaza (z domieszką metali: Zn, Pb, Cu, Ni i inne, w śladowych ilościach). <u>Właściwości:</u> HP4 – „drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu” HP8 – „żrące” HP14 – „ekotoksyczne”	1 360,0
2	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> Odpady w stanie ciekłym, pozostałości z wanień technologicznych. Wody popłuczne swoim składem chemicznym przypominają mogą rozcieńczone odpady kwasów trawiących (płukanie następuje po trawieniu), a zatem zawierać mogą HCl oraz żelazo (z domieszką metali: Zn, Pb, Cu, Ni i inne, w śladowych ilościach). <u>Właściwości:</u> HP4 – „drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu” HP8 – „żrące” HP14 – „ekotoksyczne”	240,0
3	11 05 04*	Zużyty topnik	<u>Skład:</u> Odpady w stanie ciekłym, pozostałości z wanień technologicznych. Podstawowymi składnikami stosowanych topników podczas procesu	124,0

			<p>cynkowania są chlorek cynku $ZnCl_2$ i chlorek amonu NH_4Cl (stosunek $ZnCl_2:NH_4Cl$ z reguły wynosi 40:60).</p> <p><u>Właściwości:</u> HP4 – „drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu” HP8 – „żrące” HP14 – „ekotoksyczne”</p>	
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p><u>Skład:</u> Odpady w stanie ciekłym. Odpadowe oleje powstawać będą w wyniku serwisowania maszyn i urządzeń, które prowadzone będzie bezpośrednio na halach produkcyjnych).</p> <p><u>Właściwości:</u> HP4 – „drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu” HP5 – „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją” HP7 – „rakotwórcze” HP14 – „ekotoksyczne”</p>	1,0
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p><u>Skład:</u> Opakowania z metali, tworzyw sztucznych i wielomateriałowe, zawierające pozostałości po substancjach stosowanych w procesach technologicznych oraz na potrzeby utrzymania instalacji w sprawności. Skład chemiczny: blacha stalowa (stop żelaza z węglem), metale (np. chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan), pierwiastki niemetaliczne (tlen, azot, siarka), tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu), pozostałości kwasów, wodorotlenków i soli oraz węglowodorów).</p> <p><u>Właściwości:</u> HP8 – „żrące” HP14 – „ekotoksyczne”</p>	1,0
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	<p><u>Skład:</u> Brudne czyściwo, szmaty, obrania, sorbenty itp.</p> <p>Odpady powstają w miejscach, gdzie następuje wymiana oleju i serwisowanie maszyn, a więc bezpośrednio na halach produkcyjnych.</p> <p><u>Właściwości:</u> HP4 – „drażniące – działanie drażniące</p>	1,0

		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	na skórę i powodujące uszkodzenie oczu” HP5 – „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją” HP7 – „rakotwórcze” HP14 – „ekotoksyczne”	
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	11 05 01	Cynk twardy	Odpady stałe. Pozostałość po procesie cynkowania zanurzeniowego (ogniowego), gromadząca się na dnie wanny cynkowniczej, stanowiąca stop cynku z żelazem o niskiej zawartości żelaza, zazwyczaj mniejszej niż 0,5% masy i zawartości cynku ok. 98 % masy powstawać będzie w momencie przeprowadzenia operacji uzupełniania wsadu wanny.	125,0
2	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady stałe. Pozostałość po procesie cynkowania zanurzeniowego (ogniowego), tworząca się na powierzchni lustra cynku w postaci popiołu (gęstość popiołu jest mniejsza niż cynku) w wannie cynkowniczej, składająca się głównie z tlenku cynku i chlorku cynku. Popiół cynkowy w postaci osadu gromadzi się również na dnie wanny służącej do chłodzenia (hartowania) detali.	150,0
3	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady występują w postaci stałej. Usuwana podczas śrutowania warstwa zendry (tlenku żelaza), powstająca na powierzchni nagranych przedmiotów metalowych w wyniku ich styczności z powietrzem.	6,0
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpady stałe. Do tej grupy należy zaliczyć np. czyściwo i sorbenty. Są to przeważnie materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów, elementów skórzanych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, poliester i inne. Odpad niewykazujący właściwości niebezpiecznych (np. łatwopalnych, drażniących, toksycznych).	1,5
5	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady w postaci stałej. Podstawowymi składnikami tworzyw sztucznych są PCV, polietylen i poliuretan. Podstawowymi składnikami gumy są polimery, sadza techniczna i plastyfikatory.	1,5

6	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady w postaci stałej. Wybrakowane, nienadające się do sprzedaży produkty, a także obudowy, części składowe oraz elementy wewnętrzne serwisowanych we własnym zakresie maszyn i urządzeń.	12,5
---	----------	---------------	---	------

6.1.2. Sposób magazynowania i dalszego zagospodarowania odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji obu instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
Odpady niebezpieczne				
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu, na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach i kontenerach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Na magazynowanie kwasów trawiących przewidziano dwa zbiorniki magazynowe o pojemnościach 35m ³ (instalacja nowa) oraz 15 m ³ (instalacja istniejąca) zlokalizowane w obrębie hali technologicznych.	Przekazywane do zbierania, transportu i przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w tym zakresie
2	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu, na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach i kontenerach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach. Na magazynowanie wód popłucznych przewidziano dwa zbiorniki magazynowe o pojemnościach 35m ³ (instalacja nowa) oraz 15 m ³ (instalacja istniejąca) zlokalizowane w obrębie hali	

			technologicznych.	
3	11 05 04*	Zużyty topnik	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu, na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych szczelnych pojemnikach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.	
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu, na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych szczelnych pojemnikach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.	
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu, na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych szczelnych pojemnikach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.	
6	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)	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu, na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych szczelnych pojemnikach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.	
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	11 05 01	Cynk twardy	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu (sektory magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne), na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób	Przekazywane do zbierania,

			selektywny, w oznakowanych pojemnikach i kontenerach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.	transportu i przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w tym zakresie
2	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu (sektory magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne), na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach, workach lub kontenerach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.	
3	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu (sektory magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne), na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach i kontenerach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.	
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu (sektory magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne), na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach i kontenerach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.	
5	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu (sektory magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne), na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach i kontenerach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.	

6	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach zakładu (sektory magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne), na utwardzonym szczelnym podłożu, w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach i kontenerach na odpady odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.	
---	----------	---------------	---	--

Odpady magazynowane będą na terenie zakładu TIGA-CYNK Sp. z o.o. zlokalizowanego w miejscowości Małomice przy ul. Fabrycznej 3. Wszystkie odpady gromadzone będą selektywnie w odpowiednich pojemnikach i magazynowane w sposób zapewniający ochronę ziemi i wód podziemnych przed ewentualnym zanieczyszczeniem, wewnątrz obiektów budowlanych.

6.1.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Minimalizowanie ilości powstających odpadów produkcyjnych poprzez:

- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami,
- przestrzeganie parametrów procesu technologicznego,
- utrzymanie w dobrym stanie technicznym wykorzystywanego sprzętu,
- prowadzenie działań organizacyjnych w zakresie gospodarowania odpadami,
- zbieranie odpadów w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach celem ograniczenia ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- magazynowanie odpadów w specjalnie wyznaczonych do tego celu miejscach posiadających odpowiednie zabezpieczenie chroniące przed negatywnym wpływem na środowisko,

- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwiania lub poddania odzyskowi,
- segregacja odpadów.

6.1.4. Warunki przeciwpożarowe

W zakresie wymagań ochrony przeciwpożarowej postępować zgodnie z wytycznymi zawartymi w „Operacie przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów” opracowanym przez mgr inż. Bogusław Pabierowski we wrześniu 2021r. oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego PSP w Żaganiu Nr 01/2022 z dnia 25 stycznia 2022r.

Prowadzący instalację zapewniając jej ochronę przeciwpożarową, obowiązany jest w szczególności:

- oznakować miejsca usytuowania hydrantów zewnętrznych znakiem zgodnym z ustaloną normą,
- w warunkach zimowych utrzymywać poprawny stan studzienki hydrantowej,
- oznakować miejsca usytuowania gaśnic ustanowionymi znakami,
- zapewnić dostęp do podręcznego sprzętu gaśniczego,
- oznakować miejsca magazynowania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- przeszkolić pracowników przedsiębiorstwa z zakresu obsługi podręcznego sprzętu gaśniczego, szkolenia przeprowadzać minimum raz w roku,
- przeglądy techniczne i czynności konserwacyjne urządzeń przeciwpożarowych oraz gaśnic występujących na terenie zakładu, przeprowadzać w okresach ustalonych przez producenta, jednak nie rzadziej niż raz w roku
- gospodarować odpadami w sposób uniemożliwiający przekraczanie dopuszczalnej masy materiałów palnych magazynowanych na terenie zakładu,
- zapewnić normatywną ilość środka gaśniczego dla wiaty magazynowej zlokalizowanej na działce nr 627/21.

6.2. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza

6.2.1. Rodzaj i wielkość emisji zanieczyszczeń dla każdego z emitorów instalacji eksploatowanych na terenie zakładu:

Lp.	Symbol emitora	Nazwa źródła emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkości emisji [kg/ h]
Instalacja nowa				
1	E1	Instalacja wanien procesowych	Chlorowodór	0,25
2	E2	Zbiorczy emitor palników gazowych pieca cynkowniczego i suszarki	Dwutlenek siarki	0,00457
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	0,0868
			Tlenek węgla	0,1712
			Pył ogółem, w tym:	0,00003
			Pył zawieszony PM10	0,00003
			Pył zawieszony PM2,5	0,000007
3	E3	Kocioł gazowy o mocy 500 kW do ogrzewania mediów technologicznych i hali	Dwutlenek siarki	0,00457
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	0,0868
			Tlenek węgla	0,1712
			Pył ogółem, w tym:	0,00003
			Pył zawieszony PM10	0,00003
			Pył zawieszony PM2,5	0,000007
4	E4	Odciąg pyłów z nad pieca cynkowniczego	Pył ogółem, w tym:	0,165
			Pył zawieszony PM10	0,165
			Pył zawieszony PM2,5	0,0412
Instalacja istniejąca				
1	E6	Instalacja wentylacji wanien procesowych	Chlorowodór	0,03
2	E7	Emitor zbiorczy palników gazowych pieca cynkowniczego i suszarki	Dwutlenek siarki	0,004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	0,076

			Tlenek węgla	0,015
			Pył ogółem, w tym:	0,000025
			Pył zawieszony PM10	0,000025
			Pył zawieszony PM2,5	0,000006
3	E8	Odciąg pyłów z nad pieca cynkowniczego	Pył ogółem, w tym:	0,033
			Pył zawieszony PM10	0,033
			Pył zawieszony PM2,5	0,00825
4	E9.3	Kocioł gazowy o mocy 24 kW do podgrzewania mediów technologicznych	Dwutlenek siarki	0,000219
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	0,00416
			Tlenek węgla	0,000822
			Pył ogółem, w tym:	0,000001
			Pył zawieszony PM10	0,000001
			Pył zawieszony PM2,5	0,0000003

6.2.2. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji eksploatowanych na terenie zakładu

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji [Mg/rok]
1	Chlorowodór	1,263
2	Dwutlenek siarki	0,0884
3	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	1,68
4	Tlenek węgla	0,331
5	Pył ogółem, w tym:	0,95
6	Pył zawieszony PM10	0,95
7	Pył zawieszony PM2,5	0,2374

6.3. Gospodarka wodno-ściekowa

6.3.1. Ilość wykorzystywanej wody

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej z Miejskim Zakładem Gospodarki Komunalnej w Małomicach.

Ilość wykorzystywanej wody na poszczególne cele:

Rodzaj zapotrzebowania	Cele technologiczne	Cele socjalno-bytowe	Cele porządkowe	RAZEM
średnie dobowe $Q_{d\ \acute{s}r}$ [m ³ /d]	21,92	4,20	0,20	26,63
maksymalne godzinowe $Q_{h\ max}$ [m ³ /h]	2,055	0,394	0,019	2,468
maksymalne roczne Q_{roczne} [m ³ /rok]	5 700,00	1 092,00	52,00	6 844,00

6.3.2. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Eksploatacja instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie powoduje powstawania ścieków przemysłowych. Układ technologiczny zakłada zamknięty obieg wody poprocesowej.

6.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny sąsiadujące, objęte ochroną akustyczną:

1. Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej

$$L_{AeqD} = 55 \text{ dB}$$

$$L_{AeqN} = 45 \text{ dB}$$

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

Instalacja nie będzie eksploatowana w sytuacjach odbiegających od normalnych. Okres rozruchu, awaria czy likwidacja instalacji będzie uzasadniona potrzebami technicznymi i nie będzie występować dłużej niż jest to konieczne.

8. WYMAGANIA ZWIĄZANE Z MONITORINGIEM

8.1. Monitoring parametrów technicznych i procesu technologicznego

W ramach monitoringu parametrów technicznych instalacji prowadzić coroczny przegląd stanu technicznego instalacji (m.in, w zakresie szczelności wanień procesowych, zbiorników magazynowych).

Linia cynkowania zanurzeniowego monitorowana będzie w pełni poprzez system sterowania, który śledzić będzie na bieżąco parametry prowadzonych procesów technologicznych. W ramach monitoringu prowadzona będzie kontrola:

- poziomu płynów w poszczególnych wannach – 1 raz na dobę,
- składu chemicznego poszczególnych kąpielii – 1 raz na dobę,
- temperatury mediów technologicznych (kwasów trawiących, topnika, cynku).

Informacje o stanach awaryjnych linii wyświetlane będą na bieżąco przez aparaturę kontrolno-pomiarową i archiwizowane.

Praca absorberów będzie monitorowana na bieżąco. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek awarii bądź nieprawidłowości w jego działaniu konieczne będzie podjęcie odpowiedniego działania, wynikającego z instrukcji obsługi oraz obowiązujących zaleceń BHP.

Gotowe elementy poddawane będą bieżącej kontroli jakości przed przekazaniem ich do magazynu wyrobów gotowych.

8.2. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z ww. powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Lubuskiego oraz Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

8.3. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzić poprzez mierniki zużycia mediów i surowców na jednostkę odniesienia (wybór jednostki odniesienia pozostawia się w gestii prowadzącego instalację) oraz monitoring ilościowy, polegający na bilansowaniu ilości surowców i produktów. Monitoringiem objęte zostaną:

- a) surowce i paliwa wykorzystywane do produkcji:
 - kwas solny: Mg / jednostka odniesienia,
 - cynk: Mg / jednostka odniesienia,
 - topniki: Mg / jednostka odniesienia,
 - energia elektryczna: MWh / jednostka odniesienia,
 - gaz ziemny: m³ / jednostka odniesienia,
 - woda: m³ / jednostka odniesienia,
- b) główne elementy charakteryzujące produkcję:
 - wielkość produkcji: Mg / jednostka odniesienia.

8.4. Monitoring efektywności wykorzystania energii i paliw

Monitoring efektywności wykorzystywania energii dla potrzeb instalacji prowadzić w oparciu o okresową kontrolę i ewidencjonowanie następujących parametrów:

- zużycia energii elektrycznej,
- zużycia gazu ziemnego.

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

8.5. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Monitorowanie ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego prowadzone będzie na podstawie udokumentowanych odczytów wskazań urządzeń pomiarowych, z częstotliwością odczytu jeden raz na miesiąc.

8.6. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza

Symbol emitora	Substancje/ Parametry oznaczane	Częstotliwość wykonywania pomiarów	Metodyka wykonywania pomiarów
E-1 i E-6	Chlorowodór	Pomiary okresowe - raz w roku: - w sezonie letnim (kwiecień- wrzesień)	Zgodnie z obowiązującymi normami, metodykami i zaleceniami w tym zakresie
E-4 i E-8	Pył	Pomiary okresowe - raz w roku: - w sezonie letnim (kwiecień- wrzesień)	Zgodnie z obowiązującymi normami, metodykami i zaleceniami w tym zakresie

8.7. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego.

W corocznej ocenie załączyć informacje zgodne z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia energii elektrycznej,
- wielkość zużycia poszczególnych surowców i dodatków, określonych w tabeli w punkcie 4.1 decyzji
- wielkość produkcji,
- wielkość zużycia wody,

- wyniki badań monitoringowych emisji zanieczyszczeń do powietrza określone w punkcie 8.6. decyzji

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

9.1. Sposoby zapobiegania lub ograniczania emisji.

9.1.1 W zakresie ochrony środowiska wodnego:

- zastępowanie substancji potencjalnie szkodliwych substancjami o mniejszej szkodliwości,
- ograniczanie do niezbędnego minimum ilość wody zużywanej na jednostkę produkcji,
- stosowanie zamkniętego obiegu wody procesowej, zużyta woda z eksploatacji absorbera oraz kąpeli płuczących jest wykorzystywana do przygotowania kwasu solnego w postaci roztworu o odpowiednim stężeniu roboczym
- ścieki bytowe odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej

9.1.2. W zakresie ochrony powietrza:

- stosowanie jako paliwa gazu ziemnego,
- zastosowanie nowoczesnych urządzeń w procesie technologicznym pozwalających na optymalne zużycie surowców oraz paliw,
- zastosowanie szczelnej wentylowanej komory, zamykającej całą przestrzeń nad sekcją przygotowania powierzchni, co pozwala na odprowadzenie oparów kwaśnych z nadwanien trawialniczych i skierowanie ich do urządzenia ochrony powietrza - absorbera oparów

- zapewnienie wysokiej wydajności procesu redukcji zanieczyszczeń w gazach odlotowych poprzez zastosowanie skrubera z wypełnieniem oraz automatycznym dozowaniem alkaliów lub kwasu w zależności od odczynu odciąganych oparów

9.1.3. W zakresie ograniczania emisji hałasu do środowiska:

- instalacja nie jest wyposażona w źródła hałasu eksploatowane na zewnątrz obiektów kubaturowych,
- wentylatory instalacji odciągowej umieszczone są wewnątrz osłon akustycznych wewnątrz hali produkcyjnej
- utrzymywanie w wysokiej sprawności urządzeń instalacji oraz instalacji pomocniczych w tym wentylacji,
- do transportu wyrobów gotowych zastosowano cichobieżne i odpowiednio zaprojektowane urządzenia,

9.1.4. W zakresie gospodarowania odpadami:

- optymalizacja procesu technologicznego,
- oddzielne magazynowanie poszczególnych rodzajów wytworzonych odpadów,
- ochrona magazynowanych odpadów przed deszczem i wiatrem,
- powtórne ich wykorzystanie w przemyśle metali nieżelaznych lub w innych sektorach, w celu odzysku cennych substancji.

9.2. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W celu ograniczenia oddziaływania instalacji na środowisko i dotrzymania standardów jakości środowiska stosować następujące rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne:

- utrzymywanie reżimu technologicznego,
- prowadzenie ścisłego monitoringu parametrów procesu, stosowanie procedur oraz instrukcji prowadzenia procesu pozwalających na minimalizację występowania sytuacji awaryjnych,

- prowadzenie procesów zgodnie z wdrożonymi i utrzymywanymi procedurami i instrukcjami systemu zarządzania jakością oraz systemu zarządzania środowiskowego i BHP,
- nadzór zakładowej służby ochrony środowiska,
- prowadzenie systematycznych szkoleń w zakresie ochrony środowiska,
- nadzorowanie parametrów jakościowych produktów i surowców,
- optymalizacja gospodarki surowcowo-materiałowej.

9.3. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania substancji i energii

9.3.1. W zakresie gospodarki materiałowo - surowcowej:

- prowadzenie oszczędnej gospodarki wodnej m.in. poprzez: wykorzystywanie do sporządzania i uzupełniania kąpeli procesowych wody popłucznej
- kontrolowanie procesów technologicznych pod kątem optymalizacji wykorzystania materiałów i surowców.

9.3.2. W zakresie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi:

- stosowanie substancji o możliwie małej toksyczności,
- posiadanie aktualnej bazy danych o substancjach niebezpiecznych, stosowanych w procesach produkcyjnych i zapewnienie dostępu do ww. bazy danych wszystkim osobom, które w ramach swoich obowiązków mają kontakt z substancjami niebezpiecznymi.
- określenie zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi.
- stosowanie zabezpieczeń oraz monitoring zbiorników magazynowych.
- wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej.
- posiadanie zakładowego planu postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń.
- prowadzenie okresowych szkoleń pracowników.
- sprawowanie nadzoru nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych.

9.4. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Przeprowadzona ocena oddziaływania na środowisko wykazała brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

10. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM SRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH

Do sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie przedmiotowej instalacji należą:

Lp.	Rodzaj substancji	Przyczyna zanieczyszczenia	Metoda ochrony środowiska gruntowo-wodnego
1.	Paliwo pojazdów poruszających się po terenie zakładu	Wyciek do środowiska	Wokół terenu zakładu wykonane zostały szczelne nawierzchnie drogowe. Zakład wyposażony zostanie w substancje do zbierania ewentualnych wycieków (sorbenty).
2.	Płyny eksploatacyjne pojazdów poruszających się po terenie zakładu	Wyciek do środowiska	Na terenie zakładu wprowadzone zostaną zasady ruchu drogowego gwarantujące ruch bezkolizyjny. Wyłącznie sprawne technicznie pojazdy będą dopuszczone do ruchu po terenie zakładu.
3.	Ścieki socjalno-bytowe	Wyciek do środowiska	Ścieki socjalno-bytowe zbierane będą przez szczelny układ kanalizacyjny i odprowadzane do sieci kanalizacji sanitarnej.
4.	Ścieki przemysłowe	Wyciek do środowiska	Ścieki przemysłowe na terenie przedmiotowej instalacji nie będą powstawać. Powstająca woda poprocesowa powstawać będzie w wyniku eksploatacji absorbera oraz z kąpeli płuczających. Wody te będą służyć do przygotowania kwasu solnego w postaci roztworu o odpowiednim stężeniu roboczym. Układ technologiczny zakładu więc obieg zamknięty wody poprocesowej
5.	Odpady inne niż niebezpieczne	Przedostanie się do środowiska	Odpady magazynowane będą wyłącznie w przeznaczonych do tego miejscach, odizolowanych od środowiska wodno-gruntowego. Odpady magazynowane będą tymczasowo, do czasu zebrania partii transportowej.

Lp.	Rodzaj substancji	Przyczyna zanieczyszczenia	Metoda ochrony środowiska gruntowo-wodnego
6.	Odpady niebezpieczne	Przedostanie się do środowiska	Na terenie zakładu wprowadzony zostanie reżim i procedury postępowania z odpadami.

11. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji należy wszystkie obiekty i urządzenia zlikwidować zgodnie z wymaganiami przepisów z zakresu prawa budowlanego, ochrony środowiska oraz BHP. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

Proces likwidacji instalacji obejmie:

- odstawienie instalacji z ruchu z opróżnieniem instalacji z mediów procesowych i pomocniczych oraz trwałe odcięcie wszelkich przyłączy instalacji,
- demontaż instalacji z selekcją urządzeń i materiałów do ponownego wykorzystania, odzysku lub unieszkodliwienia,
- wyrównanie terenu.

IV. U s t a l a m

Termin ważności udzielonego pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

Termin od którego obowiązuje emisja dla instalacji nowej od dnia 1 kwietnia 2022r.

Uzasadnienie

Zakład TIGA- CYNK Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Neptuna 15 w Legnicy przedłożył wniosek przy piśmie z dnia 20 stycznia 2021r. o wydania pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przetwórstwie żelaza i stali
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (ROM).

We wniosku wykazano, że stosowane rozwiązania techniczne gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki poprzez zastosowanie opisanych w nim rozwiązań.

W związku z uruchomieniem przedmiotowej instalacji, na terenie zakładu zlokalizowane zostaną nowe źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Do emisji zorganizowanej zaliczyć należy emisję, źródłami której będą:

1. emitory położone w obrębie nowej części zakładu TIGA-CYNK Sp. z o.o.:
 - emitor instalacji wentylacyjnej sekcji chemicznej (absorber) – emitor oznaczony symbolem E-1,
 - emitor zbiorczy palników gazowych pieca cynkowniczego (4 palniki x 320 kW = 1280 kW) i suszarki (300 kW) opalanych gazem ziemnym zaazotowanym – emitor E-2,
 - emitor kotła gazowego o mocy 500 kW opalanego gazem ziemnym zaazotowanym, przeznaczonego do ogrzewania mediów technologicznych i hali – emitor E-3,
 - emitor odciągu pyłów znad pieca cynkowniczego – emitor E-4,
 - emitor kotła gazowego o mocy 60 kW opalanego gazem ziemnym zaazotowanym, wykorzystywanego w celach socjalnych (c.o. + c.w.u.) – emitor E-5,
2. emitory położone w obrębie istniejącej części zakładu TIGA-CYNK Sp. z o.o.:
 - emitor instalacji wentylacyjnej znad wanien procesowych (absorber) – emitor E-6,
 - emitor zbiorczy palników gazowych pieca cynkowniczego (8 palników x 60 kW = 480 kW) i suszarki (120 kW) opalanych gazem ziemnym zaazotowanym – emitor E-7,
 - emitor odciągu pyłów znad pieca cynkowniczego – emitor E-8,
 - emitory trzech kotłów gazowych opalanych gazem ziemnym zaazotowanym, w tym:
 - kocioł gazowy o mocy 60 kW do ogrzewania pomieszczeń socjalno-biurowych – emitor E-9.1,

- kocioł gazowy o mocy 24 kW do ogrzewania pomieszczeń socjalno-biurowych – emitor E-9.2,
- kocioł gazowy o mocy 24 kW do podgrzewania mediów technologicznych – emitor E-9.3.

Emisja niezorganizowana wynikać będzie z ruchu pojazdów po terenie zakładu (samochody ciężarowe i samochody osobowe). Substancjami wprowadzanymi do powietrza będą przede wszystkim chlorowodór, pył zawieszony, dwutlenek siarki, tlenki azotu, dwutlenek węgla oraz tlenek węgla.

Kotły gazowe pracujące na potrzeby pomieszczeń socjalnych z uwagi na łączną zainstalowaną moc cieplną- 144 kW nie podlegają pod obowiązek posiadania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, ani nie wymagają zgłoszenia. Biorąc pod uwagę art. 202 ust.1. ustawy Prawo ochrony środowiska dla tych emitorów nie ustalono emisji dopuszczalnej.

Nie przewiduje się wariantowego funkcjonowania instalacji. Wielkość emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza będzie wynikać z aktualnego obciążenia instalacji uzależnionego wielkością zamówień i możliwościami technologicznymi instalacji.

Korzystając z zapisu art. 151 oraz art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* na prowadzącego instalacje nałożono dodatkowe wymagania dotyczące prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z emitorów E-1 i E6 instalacji wentylacyjnej znad wanien procesowych w zakresie emisji chlorowodoru. Dla emitorów E-4 i E-8- emitor odciągu pyłów znad pieca cynkowniczego, w zakresie emisji pyłów.

Zasilanie w wodę instalacji następować będzie z istniejącej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej pomiędzy Zakładem a administratorem sieci tj. Miejskim Zakładem Gospodarki Komunalnej w Małomicach. Woda wykorzystywana będzie przez zakład na cele technologiczne, socjalno-bytowe pracowników zakładu oraz porządkowe. W niniejszym pozwoleniu, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono ilość wykorzystywanej wody.

Na terenie planowanej instalacji powstawać będą ścieki bytowe. Ścieki pochodzące z węzła sanitarnego odprowadzane będą do sieci kanalizacyjnej na podstawie stosownej umowy. Wnioskodawca wykazał, iż ścieki przemysłowe na terenie przedmiotowej instalacji nie będą powstawać. Powstająca woda poprocesowa powstawać będzie w wyniku eksploatacji absorbera oraz z kąpeli płuczających. Wody te będą służyć do przygotowania kwasu solnego w postaci roztworu o odpowiednim stężeniu roboczym. Układ technologiczny zakłada więc obieg zamknięty wody poprocesowej. Natomiast w przypadku pojawienia się wycieków w hali produkcyjnej lub mycia powierzchni posadzek powstające ścieki kierowane będą do zbiornika roztworów potrawiennych.

W celu przeprowadzenia analizy rozprzestrzeniania hałasu emitowanego przez wszystkie źródła znajdujące się na terenie zakładu dokonano klasyfikacji źródeł hałasu. Przeprowadzona symulacja pola akustycznego przeprowadzona z uwzględnieniem normalnej pracy instalacji w porze nocy i dnia wskazuje na zachowanie dopuszczalnych poziomów hałasu na obszarach objętych ochroną prawną przed hałasem.

Działając w myśl art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do rodzajów terenów ochrony akustycznej określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U. z 2007r. Nr 120, poz. 826 ze zm.).

Zgodnie z art. 180 oraz art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego.

Odpady magazynowane będą na terenie zakładu TIGA-CYNk w Małomicach, na terenie działek, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Wszystkie odpady gromadzone będą selektywnie w odpowiednich pojemnikach i magazynowane w sposób zapewniający ochronę ziemi i wód podziemnych przed ewentualnym zanieczyszczeniem, na terenie hal produkcyjnych. Na terenie zakładu nie są prowadzone żadne procesy przetwarzania odpadów. Odpady wytwarzane

będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Działając na podstawie art. 183c ust. 2 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 22 lipca 2021r. zwrócono się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żaganiu o przeprowadzenie stosownej kontroli. Postanowieniem Nr 29/2021 z dnia 8 września 2021r. znak: PR.5585.25.2021.LC Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Żaganiu stwierdził niespełnienie wymagań ochrony przeciwpożarowej określonej w przepisach przeciwpożarowych. W związku z powyższym prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zawieszenie postępowania do czasu spełnienia wymagań. Po przedłożeniu poprawionego operatu i postanowienia pismem z dnia 4 stycznia 2022r. ponownie zwrócono się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żaganiu o przeprowadzenie stosownej kontroli. Postanowieniem Nr 01/2022 z dnia 25 stycznia 2022r. znak: PR.5268.01.2022.LC Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Żaganiu stwierdził spełnianie wymagań ochrony przeciwpożarowej określonych w przepisach przeciwpożarowych, a także zgodności przedmiotowego obiektu z warunkami zawartymi w Operacie Przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Nr 35/2021 z dnia 30 listopada 2021r.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska 7 września 2021r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. z 2021r. poz. 1710).

W myśl art. 208 ust.2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* we wniosku przeprowadzono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego. Na jej podstawie stwierdzono, iż mimo, że eksploatacja przedmiotowej instalacji może obejmować wykorzystanie czy też uwalnianie substancji powodujących ryzyko to zastosowane zabezpieczenia i wdrożone procedury wykazują brak możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód

i materiałów w sprawie albo zlecić przeprowadzenie tego postępowania organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 2 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* jeżeli decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Jeżeli przyczyni się to do przyspieszenia postępowania, organ odwoławczy może zlecić przeprowadzenie określonych czynności postępowania wyjaśniającego organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 3 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* przepis ww. § 2 stosuje się także w przypadku, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Przepisów § 2 i 3 nie stosuje się, jeżeli przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy byłoby nadmiernie utrudnione.

Z uwagi na fakt, iż jest to instalacja nowo zbudowana prowadzący jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji - zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Adnotacja dotycząca opłaty skarbowej: do akt sprawy dołączono dokument potwierdzający dokonanie zapłaty opłaty skarbowej w wysokości 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych) dnia 18.11.2020r. za wydanie niniejszej decyzji. Wysokość wniesionej opłaty jest zgodna z wysokością opłaty skarbowej określoną ustawie z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2020r. poz. 1546 ze zm.).

Za rozpatrzenie wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną, w kwocie 4 916,28 zł (słownie: cztery tysiące dziewięćset szesnaście złotych dwadzieścia osiem groszy) – na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie.



z up. Marszałka Województwa

Jerzy Raczyński
Zastępca Dyrektora Departamentu
Departament Środowiska

Otrzymują:

1. TIGA-CYNK Sp. z o.o.
ul. Neptuna 15, 59-220 Legnica
2. Minister Klimatu i Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Lubuski Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. aa

