

**MARSZAŁEK**  
**Województwa Kujawsko-Pomorskiego**

Toruń, dnia 15 maja 2019 r.

ŚG-I-P.7222.1.6a.2018

**DECYZJA**

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.),
- art. 192 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.),

*po rozpatrzeniu*

wniosku NOMET Sp. z o.o., ul. Kanałowa 40-42, 87-100 Toruń z dnia 14 marca 2018 r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 20 czerwca 2006 r., znak: WSiR-III-HF/6618/12/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 października 2012 r., znak: ŚG-IV.7222.10.2012.MC oraz z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.41.2014.AMK, na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Kanałowej 40/42 w Toruniu,

*orzekam*

zmienić na wniosek Strony decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 20 czerwca 2006 r., znak: WSiR-III-HF/6618/12/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 października 2012 r., znak: ŚG-IV.7222.10.2012.MC oraz z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.41.2014.AMK, udzielającą pozwolenia zintegrowanego NOMET Sp. z o.o., ul. Kanałowa 40-42, 87-100 Toruń na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Kanałowej 40/42 w Toruniu, w następującym zakresie:

**1. Zmienia się punkt II decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**II. Warunki eksploatacyjne instalacji**

NOMET Sp. z o.o. w Toruniu, zlokalizowana jest przy ul. Kanałowej 40/42, w północnej części miasta Torunia, w dzielnicy Mokre, na terenach o przeznaczeniu przemysłowym. Teren zakładu znajduje się na działkach nr 116/2 i nr 117/6 obręb 49 oraz nr 713 i nr 707

obręb 43. Łączna powierzchnia powyższego terenu wynosi 3,8115 ha. Na terenie zakładu znajdują się hale produkcyjne, magazyny, hale galwanizerni nr 1 i nr 2 oraz budynek administracyjny.

NOMET Sp. z o.o w Toruniu jest wytwórcą akcesoriów meblowych typu: uchwyty, klamki, klucze, zawiasy, wieszaki itp. Produktami są wyroby z tworzyw i wyroby metalowe, wykonywane ze stopu cynku i aluminium (ZnAl), aluminium, drutu stalowego pokrywane powłokami miedziowymi, niklowymi, chromowymi oraz brązowymi w wyniku zastosowania procesów galwanotechnicznych. Instalacja galwanizerni jest zlokalizowana w obszarze działek nr 116/2 i nr 117/6 obręb 49.

#### Hala galwanizerni nr 1

W hali galwanizerni nr 1 znajduje się automatyczna linia galwaniczna nr 1 do nakładania dekoracyjnych powłok metalicznych na elementy akcesoriów meblowych wykonanych ze ZnAlu.

W hali galwanizerni nr 1 (elementów ze ZnAlu) zainstalowano:

- linię technologiczną galwaniczną – o łącznej pojemności 34 wanien z kąpielami roboczymi 53,3 m<sup>3</sup>, przy czym jedna wanna jest w stanie pomieścić detale na dwóch zawieszkach jednocześnie,
- oczyszczalnię ścieków,
- pomieszczenie magazynowe,
- pomieszczenie socjalne,
- linię lakierowania lakierem bezbarwnym.

Ciąg wyrobów metalowych galwanizerni nr 1 rozpoczyna odlewnia. Odlane detale poddawane są następnie obróbce mechanicznej, tj. polerowaniu i szlifowaniu. Półprodukty po obróbce mechanicznej kierowane są do galwanizerni nr 1 lub do lakierni mokrej. Możliwe jest również dostarczanie elementów do galwanizowania z innych instalacji, np. od podmiotów zewnętrznych.

Linia technologiczna galwanizerni jest zautomatyzowana i sterowana komputerowo. Elementy zamontowane na zawieszkach są przenoszone z wanny do wanny przy pomocy automatycznych wózków transportowych według wybranego przez obsługę programu. Wszystkie wsady są odtłuszczane chemicznie i elektrolitycznie, następnie są zaprawiane w roztworze kwasu siarkowego i kierowane do odpowiednich wanien galwanicznych w celu nałożenia powłok. Linia zapewnia w zależności od wybranego programu podstawowe procesy powierzchniowej obróbki metali, tj.:

- odtłuszczanie chemiczne,
- trawienie chemiczne,
- elektrolityczne nakładanie powłok:
  - miedziowanie w kąpielach kwaśnych,
  - miedziowanie w kąpielach alkalicznych (cyjankowych),
  - niklowanie welurowe,
  - niklowanie czarne,
  - niklowanie błyszczące,
  - chromowanie,
  - mosiądzowanie błyszczące tzw. stare.

## Hala galwanizerni nr 2

W hali galwanizerni nr 2 zamontowane są następujące linie galwaniczne:

- linia do nakładania dekoracyjno-ochronnych powłok niklu błyszczącego, niklu satynowego i chromu na elementy stalowe. Do procesu nakładania dekoracyjno-ochronnych powłok galwanicznych półprodukty wytwarzane i obrabiane będą poza zakładem przy ul. Kanałowej,
- linia do anodowania aluminium,
- linia do odmetalizowania zawieszek.

Pojemność wanien procesowych galwanizerni nr 2 (elementów stalowych i aluminiowych), obejmujących kąpiele robocze wynosi:

- dla linii galwanicznej do obróbki stali – 42,7 m<sup>3</sup> i obejmuje 10 wanien, przy czym jedna wanna jest w stanie pomieścić jednocześnie detale na trzech zawieszkach,
- dla linii galwanicznej do obróbki aluminium – 34,2 m<sup>3</sup>, przy czym jedna wanna jest w stanie pomieścić jednocześnie detale na dwóch zawieszkach,
- dla linii do odmetalizowania zawieszek – 9 m<sup>3</sup> i obejmuje 3 wanny, przy czym jedna wanna jest w stanie pomieścić jednocześnie detale na trzech zawieszkach.

Operacje nakładania powłok sterowane są komputerowo.

Na linii do obróbki wyrobów wykonanych ze stali prowadzone jest nakładanie elektrolityczne pokryć dekoracyjnych:

- chromu na podwarstwie niklu błyszczącego,
- niklu satynowego na podwarstwie niklu błyszczącego,
- chromu na podwarstwie niklu satynowego (chrom mat),
- powłoki niklu błyszczącego o zwiększonej grubości pod tzw. efekt stali szlachetnej.

Linia do anodowania aluminium pracuje w trybie ręcznym. Obsługiwana jest przez jednego operatora, który zawiesza wieszaki z detalami na stanowisko załadunkowe za pomocą wózka transportowego, którego sterowanie odbywa się poprzez pulpit sterujący zainstalowany do wózka. W linii do anodowania aluminium obrabiane są głównie uchwyty z profiliów aluminiowych. Wyroby po odpowiednim przygotowaniu powierzchni poddawane są dalszej obróbce: elektropolerowaniu, anodowaniu i elektrobarwieniu.

Proces odmetalizowania zawieszek polega na elektrolitycznym usuwaniu powłok niklu i chromu z kontaktów zawieszek. Operacje odmetalizowania, płukania i suszenia wykonywane są w automatycznej linii, składającej się z następujących procesów:

- załadunku,
- odmetalizowania (trzy stanowiska strippowania),
- płukania kaskadowego, prowadzonego na trójstopniowej płuczce kaskadowej,
- suszenia w dwustanowiskowej suszarce ogrzewanej elektrycznie,
- rozładunku.

Po wypłukaniu i wysuszeniu oczyszczone zawieszki są transportowane na stanowisko montażu detali przeznaczonych do obróbki pogalwanicznej.

Powiązane technologicznie z instalacją galwanizerni są następujące obiekty:

- kotłownia przy galwanizerni, która wytwarza ciepło dla potrzeb centralnego ogrzewania i dla procesów galwanicznych,
- instalacja odlewni ZnAlu,
- instalacja polerni i szlifierni ZnAlu i aluminium,
- instalacja narzędziowni i utrzymania ruchu,
- stacja uzdatniania wody,
- oczyszczalnia ścieków pogalwanicznych,
- oczyszczalnia ścieków polerni.

Obiekty instalacji odlewni ZnAlu, instalacji polerni i szlifierni ZnAlu i aluminium oraz instalacji narzędziowni i utrzymania ruchu objęte zostaną pozwoleniami sektorowymi.

Na terenie instalacji galwanizerni są zatrudnione 63 osoby, w tym na stanowiskach produkcyjnych 60 osób.

## **2. Zmienia się punkt II.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

### **II.2. Wskaźniki zużycia paliw, energii i wody oraz wskaźniki emisji**

Maksymalne roczne zużycie energii elektrycznej przez instalację wyniesie 2 508 MWh.

Roczna ilość substancji chemicznych stosowanych w galwanizerni nr 1 i nr 2 wyniesie około:

- kwas borowy	2,6	Mg,
- siarczan miedzi pięciowodny	7,9	Mg,
- siarczan niklu sześciowodny	14,8	Mg
- chlorek niklu sześciowodny	2,5	Mg,
- bezwodnik kwasu chromowego	3,13	Mg,
- tlenek chromu	3,13	Mg,
- tlenek wapnia	66,9	Mg,
- kwas azotowy	5,34	Mg,
- kwas solny stężony	110,3	Mg,
- kwas siarkowy stężony	20,4	Mg,
- wodorotlenek sodu	11,5	Mg,
- podchloryn sodowy	98,5	Mg,
- pirosiarczyn sodu	15,78	Mg,
- cyjanek sodu	3,99	Mg,
- cyjanek miedzi	0,085	Mg,
- cyjanek cynku	0,05	Mg,
- dodatki firmowe do kąpiele	9,0	Mg.

Jednostkowe wskaźniki zużycia energii, paliw i wody, a także wielkości emisji zanieczyszczeń do środowiska odniesione do 1 Mg produktu gotowego, tj. wyrobów metalowych dla instalacji galwanizerni (w odniesieniu do ilości wyrobów wykonanych ze ZnAlu, stali i aluminium) wynoszą:

- wskaźnik zużycia energii elektrycznej – 2,38 MWh/Mg produktu gotowego,
- wskaźnik zużycia energii cieplnej – 8,16 GJ/Mg produktu gotowego,
- wskaźnik zużycia gazu ziemnego – 249 m<sup>3</sup>/Mg produktu gotowego,
- wskaźnik zużycia wody i odprowadzanych ścieków – 31,77m<sup>3</sup>/Mg produktu gotowego,
- wskaźnik emisji gazów i pyłów do atmosfery – 0,0057 Mg/Mg produktu gotowego,

– wskaźnik ilości wytworzonych odpadów – 0,304 Mg/Mg produktu gotowego.

**3. Zmienia się punkt II.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

### **II.3. Zużycie wody**

Źródłem zaopatrzenia instalacji w wodę jest miejska sieć wodociągowa. Zakładowe przyłącze wodociągowe zlokalizowane od strony ul. Kanałowej wyposażone jest w licznik przepływu. Wodomierze zainstalowano również w galwanizerniach, które są wyposażone w nowoczesne urządzenia linii technologicznych i układy powtórnego wykorzystania wody.

Zużycie wody w skali roku przedstawia się następująco:

<b>Cel zużycia wody</b>	<b>Ilość wykorzystywane wody <math>Q_{\max}</math> rocznie (<math>m^3</math>/rok)</b>
Cele technologiczne (przygotowanie kąpiel, uzupełnianie kąpiel, płukanie detalu, mycie instalacji)	34 000
Cel socjalno-bytowy	3 000
<b>RAZEM</b>	<b>37 000</b>

**4. Zmienia się punkt II.4. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

### **II.4. Ścieki**

Na instalacji galwanizerni powstają ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, tj. ścieki: cyjankowe, chromowe, kwaśno-alkaliczne i niklowo-kwaśne, które są podczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków.

Mieszanina ścieków przemysłowych pochodzących z linii technologicznych oraz ścieków bytowych z pomieszczenia socjalnego galwanizerni jest wyprowadzana wylotem W1 do miejskiej sieci kanalizacyjnej. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych należących do Toruńskich Wodociągów Sp. z o.o. w Toruniu określa pozwolenie wodnoprawne.

Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji galwanizerni wynosi:

$$Q_{\max} \text{ rocznie} = 35\,000 m^3/\text{rok}.$$

Rodzaje zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych powstających na instalacji:

<b>Lp.</b>	<b>Wskaźnik</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Wartość średnia wskaźnika zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych</b>
1.	Odczyn	pH	6,9
2.	Azot amonowy	mg $N_{NH_4}$ /l	0,79
3.	Azot azotynowy	mg $N_{NO_3}$ /l	0,014
4.	Fosfor ogólny	mg P/l	< 0,04
5.	Chlorki	mg Cl/l	214,2
6.	Siarczany	mg $SO_4$ /l	247
7.	Cynk	mg Zn/l	< 0,05
8.	Chrom <sup>+6</sup>	mg Cr/l	0,0059



Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość średnia wskaźnika zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych
9.	Chrom ogólny	mg Cr/l	0,166
10.	Miedź	mg Cu/l	0,0297
11.	Nikiel	mg Ni/l	< 0,0025
12.	Cyjanki związane	mg CN/l	< 0,005
13.	Cyjanki wolne	mg CN/l	< 0,005
14.	Ekstrakt eterowy	mg/l	2,23

5. Zmienia się punkt II.5. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

#### II.5. Hałas

Źródła emisji hałasu i czas ich pracy

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła hałasu w ciągu doby [godz.]	
			Pora dnia (od 6.00 do 22.00)	Pora nocy (od 22.00 do 6.00)
1.	1-3	Wyciągi z galwanizerni – 3 szt. (emitory E18 - E20)	16	8
2.	4	Centrala nawiewna galwanizerni	16	8
3.	5	Agregat chłodniczy do chłodzenia tranzystorów	16	8
4.	6	Wyciągi wodne	16	8
5.	10-12	Wyciągi z hali galwanizerni – 3 szt. (emitory E15 – E17)	16	8
6.	13	Centrala nawiewna nowej hali galwanizerni	16	8
7.	14	Agregat chłodniczy do chłodzenia tranzystorów galwanizerni	16	8
8.	16-17	Wyciągi z hali nr 2 – 2 szt.	16	8

#### Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska

Najbliższa zabudowa podlegająca ochronie akustycznej, której rodzaj określono jako tereny mieszkaniowo-usługowe występuje w odległości ok. 45 m na zachód od granicy zakładu.

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A ( $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$ ) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. tereny mieszkaniowo-usługowe, nie przekroczy niżej określonych wartości:

- $L_{AeqD} = 55$  [dB] w przedziale czasu odniesienia (od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym;
- $L_{AeqN} = 45$  [dB] w przedziale czasu odniesienia (od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

6. Zmienia się punkt II.6. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

#### II.6. Praca w warunkach odbiegających od normalnych

Galwanizernia jest zautomatyzowana. Awaria jakiegokolwiek elementu linii galwanicznej spowoduje zatrzymanie procesu galwanizowania. W przypadku zatrzymania pracy instalacji

galwanizerni kąpiele zostaną zdeponowane w swoich wannach do momentu ponownego jej uruchomienia. Powodem zatrzymania pracy linii może być także spadek sprzedaży produkowanych wyrobów, co spowoduje mniejsze obciążenie linii i konieczność jej czasowego zatrzymania. Ponadto powodem zatrzymania pracy linii są również okresowe przeglądy konserwacyjne, remontowe, konieczność uzupełnienia kąpeli (raz w tygodniu na zmianie roboczej).

Awaria systemu wentylacji galwanizerni spowoduje zatrzymanie procesu. Zatrzymanie i ponowne włączenie do ruchu tych urządzeń nie będzie skutkowało zwiększoną emisją do powietrza.

**7. Zmienia się punkt II.7. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**II.7. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

Proces przygotowania detali oraz ich elektrochemicznego powlekania jest nadzorowany automatycznie w oparciu o oprogramowanie sterowane komputerem. Prowadzona jest kontrola wszystkich parametrów niezbędnych do prowadzenia procesu. Jakikolwiek odchylenie od zadanych standardowych warunków brzegowych powinno spowodować uruchomienie alarmu, a w sytuacji gdy będzie to zagrażać poprawności prowadzonego procesu linia będzie automatycznie zatrzymywana.

Dla zmniejszenia zapotrzebowania na wodę i ilości powstających ścieków w galwanizerni stosowane będą:

- automatyczne sterowanie wózkami przenoszącymi zawieszki pomiędzy kąpielami (optymalizacja czasu odcieku kąpeli),
- automatyczne uzupełnianie poziomu kąpeli wodą z płuczek odzyskowych,
- układ (specjalne zbiorniki i instalacja rurowa) do filtracji, przelewania kąpeli i jej konserwacji (zmniejszenie strat przy pracach konserwacyjnych i regeneracji),
- zmechanizowanie obsługi anod, które umieszczone są w workach z gęstej tkaniny filtracyjnej. Specjalne wózki transportowe umożliwiają dokładne odcieknięcie kąpeli z tak skonstruowanych anod w czasie ich przenoszenia,
- automatyczne, proporcjonalne do wielkości produkcji, wprowadzanie dodatków do kąpeli,
- po wszystkich wannach z kąpielami galwanicznymi bezodpływowe płuczki odzyskowe, w których następuje wstępne płukanie elementów. W galwanizerni stosowany jest system „SER”, który polega na zawracaniu wód z płuczek odzyskowych do kąpeli. System ten utrzymuje automatycznie stały poziom kąpeli w wannach roboczych,
- system SMV, polegający na płukaniu detali poddawanych obróbce galwanotechnicznej, przeciwwątkowo w kaskadowych płuczkach przepływowych z wielokrotnym wykorzystaniem wody. Świeża woda w płuczkach będzie uzupełniana automatycznie, proporcjonalnie do wielkości produkcji,
- zamknięte obiegi wody chłodzącej w przypadku kąpeli niklu welurowego i miedziowania kwaśnego linii nr 1 i kąpeli niklu linii nr 2,
- prostowniki dużej mocy, chłodzone w zamkniętym obiegu,

- doprowadzenie świeżej wody do płuczek regulowane elektrozaworami, proporcjonalnie do wielkości produkcji. Do przepompowywania wody między płuczkami stosowane są pompy membranowe sterowane przez czujniki poziomu.

Dla ograniczenia ilości emitowanych z galwanizerni nr 1 i nr 2 do atmosfery zanieczyszczeń na dłuższych brzegach wanien galwanicznych zainstalowane są szczelinowe, miejscowe wyciągi odciągające opary znad lustra kąpeli. Dla zwiększenia skuteczności wentylacji zastosowana jest tzw. metoda push-pull, polegająca na umieszczeniu na przeciwnym do wyciągu boku wanny dysz z nadmuchem powietrza, kierującym opary w stronę wyciągu. Powietrze doprowadzane do tych dysz stanowi ok. 10-30 % ilości powietrza odsysanego.

Ponadto stosowane są:

- w układach wyciągowych kwaśnych i alkaliczno-cyjankowych odkraplacze dla separacji kropli, zawierających emitowane substancje,
- w linii chromowania skrubler zraszany, oczyszczający odciągane opary:
- w kąpeli do chromowania dodatek (spieniający powierzchnię), znacznie zmniejszający ilość porywanej przez wyciąg mgły kąpeli.

Powstające w galwanizerni odpady technologiczne po odwodnieniu na prasie filtracyjnej oraz wszystkie inne odpady, z wyjątkiem komunalnych będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.

W instalacji galwanizerni eksploatowana jest oczyszczalnia ścieków, gdzie ścieki są oczyszczane w czterech nitkach technologicznych:

- ścieków cyjankowych,
- ścieków chromowych,
- ścieków kwaśno-alkalicznych,
- ścieków niklowo-kwaśnych.

Ścieki spływają do czterech zbiorników pompowych, skąd są transportowane do polietylenowych zbiorników magazynowych o pojemności 2,5 m<sup>3</sup> w każdej nitce.

Redukcję chromu oraz neutralizację prowadzi się okresowo w reaktorze (1) o pojemności 15 m<sup>3</sup>. Reaktor wyposażony jest w mieszadło oraz układy automatycznego dozowania reagentów i sterowania przepływem obrabianych roztworów. Sygnały sterujące układem automatyki są dostarczane przez sondy pH i potencjału redoks oraz czujniki poziomu cieczy. Ścieki zawierające cyjanki są zbierane w dwóch zbiornikach magazynowych o pojemności 5 m<sup>3</sup> każdy. Ich obróbka odbywa się okresowo w reaktorze o pojemności 4 m<sup>3</sup>. Po utlenieniu cyjanków ścieki są łączone z pozostałymi w reaktorze (1) i dalej obrabiane wspólnie. Po neutralizacji mleczkiem wapiennym i dodaniu polielektrolitów oczyszczone ścieki wraz z osadem są kierowane do osadnika o pojemności 20 m<sup>3</sup>. Osad zagęszczany jest na prasie filtracyjnej, a zdekantowana znad osadu ciecz oraz filtrat kierowane są do dalszej obróbki w zespole końcowego oczyszczania. W reaktorze o pojemności 1,9 m<sup>3</sup> uśrednia się skład ścieków i koryguje pH. Następnie usuwa się z nich substancje stałe (filtracja na złożu antracytowo-żwirowym) oraz śladowe ilości metali ciężkich (na selektywnych kolumnach jonitowych). Po obróbce na jonitach ostatecznie koryguje się pH i następnie po skontrolowaniu na obecność jonów miedzi i niklu, ścieki odprowadzane są do kanalizacji miejskiej. W oczyszczalni ścieków galwanicznych stosowane jest automatyczne zawrócenia



ścieków do ponownej neutralizacji jeśli stężenia zanieczyszczeń nie odpowiadają określonym wymaganiom.

**8. Zmienia się treść punktu III.1. decyzji, i nadaje mu się nowe brzmienie:**

**III.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla każdego źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania**

Źródło	Emitor	Substancja	Emisja (kg/h)
Ciąg kwaśny	E15	Nikiel	0,000152
		Miedź	0,000118
		Kwas siarkowy (VI)	0,493000
Ciąg alkaliczny	E16	Cyjanowodór i cyjanki w przeliczeniu na HCN	0,006514
		Miedź	0,000091
Ciąg chromianowy	E17	Chrom	0,003592
Ciąg kwaśno-alkaliczno-niklowy	E18	Nikiel	0,0001
		Kwas siarkowy (VI)	0,14
Ciąg chromianowy 2	E19	Chrom	0,000914
Ciąg odmetalizowywania zawieszek	E20	Kwas octowy	0,10370
		Chlorowodór	0,00151
		Amoniak	0,00004

**Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji galwanizerni**

Substancja	Emisja roczna (Mg/rok)
Nikiel	0,002016
Miedź	0,001672
Chrom	0,036048
Kwas siarkowy (VI)	5,064
Cyjanowodór i cyjanki w przeliczeniu na HCN	0,05211
Kwas octowy	0,8296
Chlorowodór	0,01208
Amoniak	0,00032

**Parametry techniczne emitorów instalacji galwanizerni**

Emitor	Wysokość	Średnica wylotowa	Temp	Objętość gazów na wylocie	Prędkość gazów na wylocie	Maksymalny czas pracy
	(m)	(m)	(st. K)	(m <sup>3</sup> /h)	(m/s)	(h/rok)
E15	11	0,7	298	22 000	15,87	8 000
E16	11	0,7	298	15 300	11,04	8 000
E17	11	0,4	298	645 000	14,21	8 000
E18	9,3	0,85	283	22 633	11,9	8 000
E19	9,3	0,6	291	11 557	11,36	8 000
E20	9,3	0,5	297	8 089	11,45	8 000

Urządzenia ochrony atmosfery w galwanizerni:

- w układach wyciągowych kwaśnych i alkaliczno-cyjankowych zainstalowano odkraplacze dla separacji kropli zawierających emitowane substancje o sprawności  $\eta > 90\%$ ,
- w linii chromowania zastosowano skrubler zraszany oczyszczający odciągane opary o sprawności  $\eta > 99,5\%$ ,
- w kąpeli do chromowania stosuje się dodatek (spieniający powierzchnię) znacznie zmniejszający ilość porywanej przez wyciąg mgły kąpeli co pozwala na ograniczenie unosu oparów o około 30%.

9. Usuwa się pkt III.1.1. decyzji w całości

10. Usuwa się pkt III.1.3. decyzji w całości

11. Usuwa się pkt III.1.4. decyzji w całości

12. Usuwa się pkt III.1.5. decyzji w całości

13. Usuwa się pkt III.1.6. decyzji w całości

14. Zmienia się treść punktu III.2. decyzji i nadaje mu się nowe brzmienie:

**III.2. Rodzaj i ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz ich zagospodarowanie**

**III.2.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku**

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	288,00
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,00
3.	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)	15 02 02*	5,00
4.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,100
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
5.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	5,00
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	10,00
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	5,00
8.	Opakowania z metali	15 01 04	5,00

\* odpady niebezpieczne

### III.2.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod opadu	Właściwości i skład odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1.	11 01 09*	Odpad powstaje podczas procesu oczyszczania ścieków galwanicznych. Stan skupienia: stały. Podstawowy skład: aluminium, antymon, arsen, bar, bizmut, chlor, chrom, miedź, cyjanki, fluor, żelazo, ołów, magnez, rtęć nikiel, selen, siarka, tal, cyna, cynk. Właściwości: H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H7 (rakotwórcze), H14 (ekotoksyczne).
2.	15 01 10*	Opakowania po zużytych substancjach niebezpiecznych używanych do produkcji. Stan skupienia: stały. Podstawowy skład: opakowania polimery PCV, PP, pozostałości substancji w nich zawartych (np. wodorotlenku, siarczanów). Właściwości: H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H7 (rakotwórcze), H14 (ekotoksyczne).
3.	15 02 02*	Szmaty, czyściwa powstające w wyniku prac produkcyjnych oraz prac konserwacyjnych i naprawczych; odpady zużytego sorbentu. Stan skupienia: stały. Podstawowy skład: różny w zależności od używanego materiału, głównie bawełna zanieczyszczona m.in. celulozą, substancjami używanymi w instalacji (miedź, nikiel, chrom, cyjanki, kwas siarkowy, kwas octowy). Właściwości: H3-B (łatwopalne), H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H14 (ekotoksyczne).
4.	16 02 13*	Urządzenia zawierające niebezpieczne elementy z wymiany sprzętu oświetleniowego. Stan skupienia: stały, niepalne. Podstawowy skład: różny w zależności od rodzaju elementu głównie metale i tworzywa sztuczne zawierające niebezpieczne substancje takie jak metale ciężkie. Właściwości: H6 (toksyczne), H7 (rakotwórcze), H14 (ekotoksyczne).
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
5.	15 01 01	Stan skupienia: stały. Podstawowy skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, kreda, barwniki. Właściwości: łatwopalne, higroskopijne, nie powodują zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
6.	15 01 02	Stan skupienia: stały. Podstawowy skład: polimery syntetyczne oraz zmodyfikowane polimery naturalne, np. polietylen (PE), polipropylen (PP), politereftalan etylenu (PET). Właściwości: wytrzymałe mechanicznie, elastyczne, odporne chemicznie, łatwopalne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
7.	15 01 03	Stan skupienia: stały. Podstawowy skład: celuloza, hemiceluloza, lignina. Właściwości: higroskopijne, łatwopalne, biodegradowalne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
8.	15 01 04	Stan skupienia: stały. Podstawowy skład: metale: żelazo, aluminium. Właściwości: niepalne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.

### III.2.3. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Dla potrzeb magazynowania odpadów w obszarze zakładu wyznaczono miejsca ich magazynowania, tj.:

- magazyn nr 1 zlokalizowany w obszarze działki nr 116/2 obręb 49 o powierzchni ok. 80 m<sup>2</sup>, o utwardzonym podłożu; betonowej, szczelnej nawierzchni; teren magazynu ogrodzony siatką,
- magazyn nr 2 zlokalizowany w obszarze działki nr 117/6 obręb 49 o powierzchni ok. 100 m<sup>2</sup>, o utwardzonym podłożu; betonowej, szczelnej nawierzchni zadaszonej; teren magazynu częściowo ogrodzony siatką,
- magazyn nr 3 zlokalizowany w obszarze działki nr 117/6 obręb 49 o powierzchni ok. 200 m<sup>2</sup>, o utwardzonym podłożu; betonowej, szczelnej nawierzchni,
- magazyn w budynku stacji transformatorowej zlokalizowanej w obszarze działki nr 117/6 obręb 49.

Lp.	Kod opadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnych, metalowych, oznakowanych kontenerach, przykrytych szczelnymi plandekami, w magazynie nr 2.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach, w magazynie nr 3.
3.	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)	Segregowane i przechowywane w szczelnych, oznaczonych pojemnikach, w magazynie nr 3.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W oddzielnych pojemnikach, odpowiednio oznakowanych, w magazynie w budynku stacji transformatorowej.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W oddzielnych, oznakowanych pojemnikach, w magazynie nr 3.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Przechowywane na pryzmach, w magazynie nr 3.
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Przechowywane w wydzielonych, oznakowanych pojemnikach z siatki, w magazynie nr 1.

Odpady będą magazynowane selektywnie, z zachowaniem wymagań ochrony środowiska. Miejsca magazynowania odpadów oraz worki, pojemniki stalowe i z tworzyw sztucznych,

beczki i kontenery przeznaczone do magazynowania odpadów będą odpowiednio opisane oraz oznakowane. Magazynowanie odpadów na terenie instalacji wynika wyłącznie z potrzeby zebrania i przygotowania określonej partii odpadów odpowiedniej do transportu do miejsc ich dalszego zagospodarowania. Odpady magazynowane będą w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na ludzi i środowisko, zgodnie z warunkami niniejszej decyzji, a następnie przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Odpady mogą być magazynowane, jeżeli konieczność ich magazynowania wynika z procesów technologicznych i organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, zgodnie z przepisami prawa. Transport odpadów będzie prowadzony w sposób bezpieczny dla środowiska i ludzi oraz przy uwzględnieniu obowiązujących w tym zakresie przepisów prawa.

#### **III.2.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości prowadzone są działania:

- zmniejszanie masy wytwarzanych odpadów – powstające w wyniku podczyszczania ścieków, pochodzące z instalacji galwanizerni odpady, są odwadniane na prasie filtracyjnej,
- segregacja odpadów – odpady o walorach surowców wtórnych są gromadzone selektywnie w wydzielonych miejscach, a następnie są przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku,
- maksymalne wykorzystanie wszystkich surowców i materiałów do produkcji.

W celu ograniczania negatywnego oddziaływania wytwarzanych odpadów na środowisko prowadzone są działania:

- hale produkcyjne, w których zlokalizowane są instalacje posiadają szczelną posadzkę, zabezpieczającą przed ewentualnym przedostaniem się powstających w trakcie procesów produkcyjnych odpadów na zewnątrz budynków oraz do gruntu,
- selektywna zbiórka odpadów – każdy rodzaj wytwarzanego odpadu jest zbierany do osobnego pojemnika, przeznaczonego tylko dla jednego rodzaju odpadu. W zależności od rodzaju powstającego odpadu są one magazynowane w odpowiednich pojemnikach. Każdy rodzaj odpadu jest wstępnie magazynowany selektywnie, w odpowiednim pojemniku, wykonanym z materiału odpornego na działanie umieszczonego w nim odpadu. Nie dopuszcza się do sytuacji, kiedy wytworzone różne rodzaje odpadów byłyby mieszane,
- selektywne magazynowanie odpadów – do czasu zebrania odpowiedniej ilości i odbioru przez uprawniony podmiot odpady są wstępnie magazynowane w wydzielonych, oznakowanych miejscach, uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Magazynowanie odpadów na terenie instalacji wynika z potrzeby zebrania i przygotowania określonej partii odpadów, odpowiedniej do transportu do miejsc ich dalszego zagospodarowania,
- przekazywanie odpadów do odzysku – w celu prawidłowego gospodarowania wytwarzanymi odpadami zleca się wykonanie obowiązku gospodarowania odpadami



podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenie. Odpady są przekazywane uprawnionemu podmiotowi na podstawie karty przekazania odpadów. Prowadzona jest na bieżąco ewidencja odpadów w kartach ewidencji odpadów,

- wytwarzane odpady są sukcesywnie przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwiania.

## **15. Zmienia się treść punktu VII decyzji i nadaje mu się nowe brzmienie:**

### **VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymogi informowania o wystąpieniu awarii**

NOMET Sp. z o.o. nie jest zaliczany do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Jednakże w przypadku wystąpienia awarii mogącej mieć znaczący wpływ na środowisko należy powiadomić Komendę Miejską Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu i Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, a w przypadku awarii, mających wpływ na gospodarkę ściekową Toruńskie Wodociągi Sp. z o.o. w Toruniu.

Prowadzący instalację posiada instrukcje dotyczące sytuacji awaryjnych, tj.:

- „Instrukcję postępowania na wypadek zagrożenia pożarowego lub innego miejscowego zagrożenia”,
- „Instrukcję bezpiecznego sposobu stosowania niebezpiecznych substancji chemicznych w NOMET Sp. z o.o.”,
- „Instrukcję magazynowania materiałów chemicznych” dla galwanizerni, gdzie określono postępowanie w przypadku konieczności likwidacji awarii,
- „Instrukcję bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przeciwpożarową dla galwanizerów”,
- „Instrukcję bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przeciwpożarową dla chemików-laborantów”,
- „Instrukcję BHP przy pracach z cyjankami w galwanizerni”.

Ze względu na sposób prowadzenia procesu galwanotechnicznego i procesu podczyszczania ścieków oraz zastosowane urządzenia, instalacje i systemy kontrolne prawdopodobieństwo wystąpienia poważnej awarii lub zatrzymania działalności jest znikome i ogranicza się przede wszystkim do czynników zewnętrznych (wyłączenie energii z jednoczesnym brakiem źródła awaryjnego). W tej sytuacji prowadzenie produkcji – wykonywanie elektrochemicznych powłok ochronnych – lub neutralizacja i odprowadzanie ścieków nie jest możliwe.

W związku z powyższym ścieki (w tym kąpiele galwaniczne w wannach) zostają zdeponowane w instalacji.

Awaria może przede wszystkim wystąpić podczas dostaw substancji niebezpiecznych do zakładu lub operacji przemieszczania, przeładunku tych substancji na terenie zakładu.

Minimalizowane są stany magazynowe substancji niebezpiecznych. Dostawy substancji niebezpiecznych realizowane są przez firmy posiadające specjalistyczny sprzęt do ich przewozu. Najbardziej niebezpieczne operacje związane z substancjami niebezpiecznymi (transport, przeładunek) wykonują osoby przeszkolone w ich stosowaniu. Osoby te mają obowiązek znać zasady postępowania w razie awarii i informować o ich wystąpieniu swoich przełożonych.

W celu zminimalizowania oddziaływania na środowisko drobnych awarii, którym towarzyszyć może powstawanie miejscowych rozlewisk zastosowano następujące rozwiązania techniczne:

- budynek galwanizerni – podłoże pod instalacją, z której może nastąpić wyciek jest utwardzone, szczelne i włączone do systemu kanalizacji ścieków pogawalniczych. Instalacja neutralizująca jest w całości umieszczona w basenie betonowym, uszczelnionym powłoką izolacyjną, który gwarantuje przyjęcie całej objętości ścieków w niej zawartych w przypadku katastrofalnego rozszczelnienia zbiorników i przewodów łączących,
- magazyn substancji chemicznych używanych w galwanizerni – substancje chemiczne używane do procesów galwanicznych magazynowane są w wydzielonym pomieszczeniu na terenie galwanizerni. Posadzka w magazynie oraz ściany do wysokości 2 m wykonane są z żywicy. Pomieszczenie podzielone jest na boksy, w których magazynowane są grupy substancji nie reagujących ze sobą np. boks na cyjanki, boks na sole, boks na kwasy. Posadzki w boksach wyposażone są w bezodpływowe zbiorniki. Magazyn posiada dwa wyjścia: jedno na zewnątrz budynku, drugie do galwanizerni. Otwarcie drzwi do magazynu powoduje, że automatycznie uruchamiana jest wentylacja pomieszczenia. Magazyn wyposażony jest w kabinę bezpieczeństwa (natrysk).

**16. Po punkcie X. dodaje się punkt X.1. o następującym brzmieniu:**

**X.1. Monitoring jakości gleb i ziemi oraz wód gruntowych**

**X.1.1. Monitoring jakości gleby i ziemi**

Monitorowanie parametrów jakości gleby prowadzone będzie zgodnie ze schematem lokalizacji punktów pobierania próbek gleby dla głębokości 0-0,25 m ppt oraz dla głębokości przekraczającej 0,25 m ppt określonych w poniższej tabeli.

Lp.	Punkt poboru	Współrzędne geodezyjne w układzie PL2000 punktu poboru prób gleby i ziemi	
		Współrzędna Y	Współrzędna X
<b>Miejsca poboru prób gleby z głębokości do 0,25 m ppt</b>			
<b>Sekcja I</b>			
1.	1a	6 542 924,9	5 878 305,4
2.	1a1	6 542 915,8	5 878 307,4
3.	1a2	6 542 916,4	5 878 298,4
4.	1a3	6 542 921,3	5 878 282,7
5.	1a4	6 542 929,3	5 878 300,3
6.	1b	6 542 924,6	5 878 298,8

Lp.	Punkt poboru	Współrzędne geodezyjne w układzie PL2000 punktu poboru prób gleby i ziemi	
		Współrzędna Y	Współrzędna X
7.	1b1	6 542 933,3	5 878 294,6
8.	1b2	6 542 934,9	5 878 306,3
9.	1b3	6 542 945,5	5 878 291,7
10.	1b4	6 542 951,0	5 878 298,7
11.	1c	6 542 954,9	5 878 289,4
12.	1c1	6 542 945,2	5 878 283,5
13.	1c2	6 542 957,3	5 878 294,1
14.	1c3	6 542 959,4	5 878 285,7
15.	1c4	6 542 967,9	5 878 285,4
<b>Sekcja II</b>			
1.	3a	6 542 887,2	5 878 104,2
2.	3a1	6 542 852,9	5 878 110,5
3.	3a2	6 542 853,7	5 878 101,2
4.	3a3	6 542 865,6	5 878 107,6
5.	3a4	6 542 866,5	5 878 100,7
6.	3a5	6 542 893,6	5 878 103,2
7.	3b	6 542,893,2	5 878 119,0
8.	3b1	6 542 868,7	5 878 116,4
9.	3b2	6 542 879,3	5 878 117,0
10.	3b3	6 542 905,7	5 878 120,5
11.	3c	6 542 913,6	5 878 109,5
12.	3c1	6 542 894,3	5 878 109,5
13.	3c2	6 542 906,2	5 878 105,1
14.	3c3	6 542 922,1	5 878 116,0

Lp.	Punkt poboru	Współrzędne geodezyjne w układzie PL2000 punktu poboru prób gleby i ziemi	
		Współrzędna Y	Współrzędna X
15.	3c4	6 542 922,8	5 878 106,1
<b>Sekcja III</b>			
1.	5a	6 542 945,5	5 878 160,8
2.	5a1	6 542 926,1	5 878 170,8
3.	5a2	6 542 928,7	5 878 157,0
4.	5a3	6 542 940,9	5 878 173,2
5.	5a4	6 542 957,9	5 878 195,0
6.	5a5	6 542 924,2	5 878 162,5
7.	5b	6 542 948,0	5 878 138,8
8.	5b1	6 542 921,1	5 878 131,5
9.	5b2	6 542 925,3	5 878 140,7
10.	5b3	6 542 937,4	5 878 132,8
11.	5b4	6 542 937,0	5 878 124,0
12.	5b5	6 542 949,4	5 878 134,0
13.	5c	6 542 968,5	5 878 128,5
14.	5c1	6 542 961,3	5 878 145,0
15.	5c2	6 542 962,3	5 878 135,8
16.	5c3	6 542 978,1	5 878 129,1
17.	5c4	6 542 988,2	5 878 130,4
<b>Sekcja VI</b>			
1.	1-11a	6 542 922,4	5 878 203,6
2.	2	6 542 913,7	5 878 202,2
3.	3	6 542 918,8	5 878 206,5

Lp.	Punkt poboru	Współrzędne geodezyjne w układzie PL2000 punktu poboru prób gleby i ziemi	
		Współrzędna Y	Współrzędna X
4.	4	6 542 928,6	5 878 207,6
5.	5	6 542 933,8	5 878 203,8
6.	6-11b	6 542 949,2	5 878 209,9
7.	7	6 542 939,1	5 878 209,1
8.	8	6 542 946,2	5 878 205,4
9.	9	6 542 954,4	5 878 206,1
10.	10	6 542 964,0	5 878 207,4
11.	11	6 542 960,4	5 878 210,8
12.	12-11c	6 542 984,4	5 878 207,6
13.	13	6 542 971,0	5 878 209,7
14.	14	6 542 982,4	5 878 224,0
15.	15	6 542 985,1	5 878 192,8
<b>Sekcja VII</b>			
1.	1-7a	6 542 920,9	5 878 241,7
2.	2	6 542 912,8	5 878 240,9
3.	3	6 542 916,6	5 878 235,1
4.	4	6 542 921,0	5 878 235,7
5.	5	6 542 928,6	5 878 236,6
6.	6	6 542 926,4	5 878 242,4
7.	7-7b	6 542 937,1	5 878 241,9
8.	8	6 542 932,8	5 878 243,7
9.	9	6 542 933,7	5 878 237,2
10.	10	6 542 943,1	5 878 237,9



Lp.	Punkt poboru	Współrzędne geodezyjne w układzie PL2000 punktu poboru prób gleby i ziemi	
		Współrzędna Y	Współrzędna X
11.	11	6 542 950,9	5 878 241,4
12.	12	6 542 942,5	5 878 245,0
13.	13-7c	6 542 980,5	5 878 236,3
14.	14	6 542 980,4	5 878 244,6
15.	15	6 542 982,0	5 878 230,6
<b>Sekcja VIII</b>			
1.	1-8a	6 542 856,6	5 878 270,1
2.	2	6 542 850,5	5 878 268,5
3.	3	6 542 853,7	5 878 271,6
4.	4	6 542 860,3	5 878 272,5
5.	5	6 542 863,3	5 878 269,5
6.	6-8b	6 542 874,6	5 878 274,0
7.	7	6 542 868,4	5 878 273,3
8.	8	6 542 871,7	5 878 270,6
9.	9	6 542 878,8	5 878 271,2
10.	10	6 542 880,4	5 878 274,6
11.	11-8c	6 542 892,3	5 878 272,5
12.	12	6 542 886,3	5 878 271,7
13.	13	6 542 888,7	5 878 275,2
14.	14	6 545 896,2	5 878 272,3
15.	15	6 542 898,4	5 878 276,4
<b>Sekcja IX</b>			
1.	1	6 542 978,6	5 878 278,2

Lp.	Punkt poboru	Współrzędne geodezyjne w układzie PL2000 punktu poboru prób gleby i ziemi	
		Współrzędna Y	Współrzędna X
2.	2	6 542 977,8	5 878 275,6
3.	3	6 542 978,9	5 878 274,4
4.	4	6 542 977,5	5 878 272,5
5.	5	6 542 978,9	5 878 269,3
6.	6	6 542 978,2	5 878 267,3
7.	7	6 542 978,7	5 878 265,5
8.	8	6 542 979,5	5 878 263,2
9.	9	6 542 978,3	5 878 261,5
10.	10	6 542 979,9	5 878 260,0
11.	11	6 542 978,7	5 878 258,5
12.	12	6 542 980,1	5 878 257,4
13.	13	6 542 978,9	5 878 254,7
14.	14	6 542 980,4	5 878 252,6
15.	15	6 542 979,2	5 878 251,2
<b>Sekcja X</b>			
1.	1-10a	6 542 879,0	5 878 296,3
2.	2	6 542 878,1	5 878 300,0
3.	3	6 542 882,5	5 878 301,6
4.	4	6 542 882,9	5 878 297,1
5.	5	6 542 879,5	5 878 293,5
6.	6-10b	6 542 888,0	5 878 298,6
7.	7	6 542 884,0	5 878 294,2
8.	8	6 542 888,8	5 878 294,8

Lp.	Punkt poboru	Współrzędne geodezyjne w układzie PL2000 punktu poboru prób gleby i ziemi	
		Współrzędna Y	Współrzędna X
9.	9	6 542 887,2	5 878 302,8
10.	10	6 542 892,0	5 878 204,2
11.	11-10c	6 542 899,1	5 878 300,9
12.	12	6 542 898,8	5 878 296,0
13.	13	6 542 892,9	5 878 294,4
14.	14	6 542 892,5	5 878 299,6
15.	15	6 542 898,4	5 878 305,4
<b>Miejsca poboru prób gleby z głębokości przekraczającej 0,25 m ppt</b>			
1.	P1	6 542 924,87	5 878 305,42
2.	P2	6 542 884,30	5 878 101,87
3.	P3	6 542 967,45	5 878 127,00

W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki, dla których jest określona linia stanu początkowego.

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość bazowa	
			gleba (poniżej 0,25 m ppt)	gleba (0,0-0,25 m ppt)
<b>I. METALE I METALOID</b>				
1.	Arsen (As)	mg/kg s.m.	7,89	8,01
2.	Bar (Ba)	mg/kg s.m.	101	98,5
3.	Chrom (Cr)	mg/kg s.m.	12,2	140
4.	Cyna (Sn)	mg/kg s.m.	3,58	52,9
5.	Cynk (Zn)	mg/kg s.m.	984	1280
6.	Kadm (Cd)	mg/kg s.m.	<0,25	0,344
7.	Kobalt (Co)	mg/kg s.m.	2,20	4,90
8.	Miedź (Cu)	mg/kg s.m.	49,8	2530
9.	Molibden (Mo)	mg/kg s.m.	<1,00	35,9

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość bazowa	
			gleba (poniżej 0,25 m ppt)	gleba (0,0-0,25 m ppt)
10.	Nikiel (Ni)	mg/kg s.m.	39,9	24,2
11.	Ołów (Pb)	mg/kg s.m.	23,4	36,9
12.	Rtęć (Hg)	mg/kg s.m.	5,09	0,308
<b>II. ZANIECZYSZCZENIA NIEORGANICZNE</b>				
1.	Cyjanki wolne	mg/kg s.m.	< 0,04	< 0,04
2.	Cyjanki związane	mg/kg s.m.	0,047	0,045
<b>III.B. WĘGLOWODORY AROMATYCZNE</b>				
1.	m-, p-, o-ksylen*	mg/kg s.m.	< 0,03	< 0,03
<b>IV. WĘGLOWODORY CHLOROWANE</b>				
1.	Trichloroeten	mg/kg s.m.	0,021	< 0,01
2.	1,1,1,2-tetrachloroetan	mg/kg s.m.	< 0,01	< 0,01
3.	1,1,2,2-trichloroetan	mg/kg s.m.	< 0,01	< 0,01

\* metaksylen, paraksylen, ortoksylen

Badania gruntu należy wykonywać raz na rok. Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie NOMET Sp. z o.o. ul. Kanałowa 40-42 w Toruniu”, opracowanym przez GEOLIT s.c. Tatiana Szczuczko, Tadeusz Szczuczko, ul. Dobra 43, 87-165 Cierpice w sierpniu 2018 r. wraz z późniejszymi zmianami.

### X.1.2. Monitoring wód gruntowych

Monitorowanie parametrów jakości wód gruntowych prowadzone będzie w 3 piezometrach (P1, P3, P3) zgodnie z lokalizacją określoną w poniższej tabeli.

Lp.	Piezometr	Współrzędne geodezyjne w Układzie PL2000
1.	P1	X: 5 878 305,42 Y: 6 542 924,87
2.	P2	X: 5 878 101,87 Y: 6 542 884,30
3.	P3	X: 5 878 127,00 Y: 6 542 967,45

W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki, dla których jest określona linia stanu początkowego.

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość bazowa
<b>Elementy nieorganiczne</b>			
1.	Arsen (As)	mg/l	0,0713
2.	Bar (Ba)	mg/l	0,0808
3.	Chrom (Cr)	mg/l	<0,005
4.	Cyna (Sn)	mg/l	<0,005
5.	Cynk (Zn)	mg/l	<,02
6.	Kadm (Cd)	mg/l	<0,0005
7.	Kobalt (Co)	mg/l	0,0132
8.	Miedź (Cu)	mg/l	<0,005
9.	Molibden (Mo)	mg/l	0,0107
10.	Nikiel (Ni)	mg/l	>1,00
11.	Ołów (Pb)	mg/l	<0,005
12.	Rtęć (Hg)	mg/l	<0,000500
13.	Cyjanki (CN) wolne	mg/l	<0,005
14.	Cyjanki (CN) związane	mg/l	<0,005
<b>Elementy organiczne</b>			
15.	m-, p-, o-ksylen*	mg/l	<0,0015
16.	Trichloroeten	mg/l	0,019
17.	1, 1, 1, 2-tetrachloroetan	mg/l	<,001
18.	1, 1, 2, 2-tetrachloroetan	mg/l	<0,001

\* metaksylen, paraksylen, ortoksylen

Pomiary zawartości substancji w wodach gruntowych, należy wykonywać z częstotliwością raz w roku. Sposób wykonywania pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami pomiarów wód gruntowych zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie NOMET Sp. z o.o. ul. Kanałowa 40-42 w Toruniu”, opracowanym przez GEOLIT s.c. Tatiana Szczuczko, Tadeusz Szczuczko, ul. Dobra 43, 87-165 Cierpice w sierpniu 2018 r. wraz z późniejszymi zmianami.



17. Pozostałe zapisy decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 20 czerwca 2006 r., znak: WSiR-III-HF/6618/12/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 października 2012 r., znak: ŚG-IV.7222.10.2012.MC oraz z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.41.2014.AMK, pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Wnioskodawca – NOMET Sp. z o.o., ul. Kanałowa 40-42, 87-100 Toruń, pismem z dnia 14 marca 2018 r., przedłożył wniosek w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 20 czerwca 2006 r., znak: WSiR-III-HF/6618/12/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 października 2012 r., znak: ŚG-IV.7222.10.2012.MC oraz z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.41.2014.AMK, na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Kanałowej 40/42 w Toruniu, sklasyfikowanej zgodnie z pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Pismem z dnia 26 marca 2018 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.6.2018 wezwano Stronę do uzupełnienia braków formalnych w przedmiotowym wniosku. Przy piśmie z dnia 27 marca 2018 r., Strona przedłożyła stosowne dokumenty.

Art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) stanowi, że prowadzący instalację zobligowany jest przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego wszczętym po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany terminu obowiązywania (bezterminowo) do opracowania i przedłożenia organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu,

Do wniosku o zmianę pozwolenia załączono analizę ryzyka – ocenę możliwości rzeczywistego wystąpienia zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego w związku z eksploatacją ww. instalacji.

Z uwagi na rodzaj prowadzonej działalności, pismem z dnia 26 kwietnia 2018 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.6.2018 wezwano Stronę do uzupełnienia wniosku m.in. w zakresie przedłożenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie NOMET Sp. z o.o. w Toruniu.

Przy piśmie z dnia 30 sierpnia 2018 r. Spółka przedłożyła wymagany raport początkowy oraz uzupełnienia do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przy piśmie z dnia 4 października 2018 r. uzupełniono dodatkowo wniosek o informacje dotyczące analizy akustycznej i zużycia wody.

Pismami z dnia 24 października 2018 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.6a.2018, z dnia 8 grudnia 2018 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.6a.2018 oraz z dnia 16 stycznia 2019 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.6a.2018 ponownie wzywano Spółkę do przedłożenia wymaganych uzupełnień wniosku.

W odpowiedzi na ww. wezwania podmiot przy pismach z dnia 5 listopada 2018 r., z dnia 20 grudnia 2018 r. oraz z dnia 22 stycznia 2019 r. przedłożył stosowne wyjaśnienia.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 11 marca 2019 r. przeprowadzono oględziny terenu zakładu, zawiadamiając o tym fakcie Stronę pismem z dnia 27 lutego 2019 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.6a.2018. Oględziny miały na celu weryfikację informacji oraz danych zawartych w raporcie początkowym wykonanym w grudniu 2018 r. wraz z późniejszymi uzupełnieniami. W wyniku oględzin ustalono konieczność pobrania prób gleby z sekcji VI, VII, VIII, IX, X oraz możliwość odstąpienia od pobrania prób gleby z sekcji IV, V.

Pismem z dnia 29 marca 2019 r. Strona przedłożyła uzupełnienia do raportu początkowego.

Tutejszy organ pismem z dnia 24 kwietnia 2019 r., znak ŚG-I-P.7222.1.6a.2018 zawiadomił Stronę o możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 20 czerwca 2006 r., znak: WSiR-III-HF/6618/12/06 ze zm. W dniu 25 kwietnia 2019 r. Pełnomocnik Strony stawił się w siedzibie tutejszego organu, celem zapoznania się z zebrany materiał dowodowy. Po zapoznaniu z Strony z dowodami w sprawie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Podstawę rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego stanowiła dokumentacja opracowana w marcu 2018 r. przez Przedsiębiorstwo Usługowe EPRO pt.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla NOMET Sp. z o.o., ul. Kanałowa 40/42 w Toruniu” wraz z załącznikami w tym raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie NOMET Sp. z o.o. ul. Kanałowa 40-42 w Toruniu”, opracowanym przez GEOLIT s.c. Tatiana Szczuczko, Tadeusz Szczuczko, ul. Dobra 43, 87-165 Cierpice w sierpniu 2018 r. wraz z późniejszymi zmianami.

Zmiana decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt. 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym nie została pobrana opłata rejestracyjna. Ponadto z uwagi na powyższe nie było wymagane również przeprowadzenia postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji

o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.).

Przedmiotowe zmiany pozwolenia zintegrowanego wynikają z wyłączenia z decyzji zapisów dotyczących instalacji odlewni ZnAlu, instalacji polerni i szlifierni ZnAlu i aluminium, instalacji narzędziowni i utrzymania ruchu oraz instalacji tworzyw, które zostaną objęte odrębnymi pozwoleniami sektorowymi.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji określono dopuszczalną emisję zanieczyszczeń do powietrza tylko dla instalacji galwanizerni. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza z ww. instalacji określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę do wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542 ze zm.), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji zarówno ciągłych jak i okresowych.

W związku z wnioskowanymi zmianami, zmianie uległy również zapisy z zakresu gospodarki wodno-ściekowej. Prowadzący instalację pobiera wodę z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z dostawcą. Woda wykorzystywana jest na potrzeby technologiczne galwanizerni, tj. przygotowanie kąpielni, uzupełnianie kąpielni, płukanie detalu, mycie instalacji oraz na cel socjalno-bytowy osób zajmujących się obsługą procesów technologicznych.

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, które wraz ze ściekami bytowymi z pomieszczenia socjalnego są wprowadzane wylotem W1 do miejskiej sieci kanalizacyjnej. Ścieki przemysłowe pochodzące z linii technologicznych galwanizerni są podczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków o wydajności 4-5 m<sup>3</sup>/h.

Warunki wprowadzania przez Uprawnionego ścieków przemysłowych do obcej kanalizacji zostały określone w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, pochodzących z galwanizerni, do urządzeń kanalizacyjnych należących do Toruńskich Wodociągów Sp. z o.o. w Toruniu.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$ , w odniesieniu do terenów faktycznie zagospodarowanych wymienionych w ustawie oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami.

Biorąc pod uwagę potrzebę zmiany obowiązującej decyzji, zmieniono pkt II.5. pozwolenia zintegrowanego, w którym określono rodzaj najbliższej zabudowy podlegającej ochronie akustycznej, będącej terenami mieszkaniowo-usługowymi oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Wokół instalacji galwanizerni zlokalizowanej przy ul. Kanałowej 40/42 w Toruniu, występują tereny częściowo objęte miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego (Uchwała nr 804/18 Rady Miasta Torunia z dnia 25 stycznia 2018 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla odcinka Trasy Średnicowej oraz terenów

położonych w rejonie ulic: Chrobrego, Polnej i Wschodniej w Toruniu) zaliczane do terenów usługowych bądź usługowych z możliwością zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz tereny nieobjęte ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Najbliższa zabudowa podlegająca ochronie akustycznej, którą stanowią tereny mieszkaniowo-usługowe występuje w odległości w odległości ok. 45 m na zachód od granicy zakładu na działce o nr 716/1, obręb ewidencyjny 0043 Toruń.

Źródłami hałasu na obszarze funkcjonowania instalacji są urządzenia pracujące wewnątrz hali oraz wentylatory zainstalowane na zewnątrz hali, a także skraplacze do pompy ciepła, chłodzenia metanolu i chłodzenia wody obiegowej.

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, że emisja hałasu ze źródeł zlokalizowanych na terenie przedmiotowej instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach wymagających ochrony akustycznej. Ponadto, nie przewiduje się innych wariantów pracy instalacji.

W związku z wyłączeniem z decyzji zapisów dotyczących instalacji odlewni ZnAlu, instalacji polerni i szlifierni ZnAlu i aluminium, instalacji narzędziowni i utrzymania ruchu oraz instalacji tworzyw, które zostaną objęte odrębnymi pozwoleniami sektorowymi zmianie uległy również ilości i rodzaje wytwarzanych odpadów.

Ponadto w niniejszej decyzji na Prowadzącego instalację nałożony został obowiązek wykonywania pomiarów zawartości zanieczyszczeń w wodach gruntowych i glebie, z częstotliwością raz w roku.

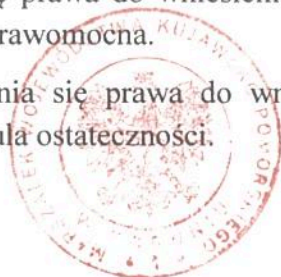
Przychylając się w pełni do wniosku Strony i uwzględniając przedstawione argumenty orzeczono jak w sentencji decyzji.

## POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie czternastu dni od daty doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.



z up. Marszałka  
Województwa Kujawsko-Pomorskiego  
Małgorzata Walter (2)  
Dyrektor Departamentu Środowiska



**Otrzymują:**

1. Pan Jerzy Fischer  
Pełnomocnik NOMET Sp. z o.o.  
ul. Kanałowa 40/42  
87-100 Toruń
- 2, 3, 4. a/a

**Do wiadomości:**

1. Ministerstwo Środowiska  
Departament Zarządzania Środowiskiem  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa (wersja elektroniczna)
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna)
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku  
ul. Ks. Franciszka Rogaczewskiego 9/19  
80-804 Gdańsk

*Zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. c oraz załącznikiem część III pkt 46 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 1044 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie tysiąc pięć złotych i pięćdziesiąt groszy). Opłata została wniesiona na konto Urzędu Miasta Torunia – Bank Millennium 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 (w aktach dowód wpłaty).*