

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 31 maja 2021 r.

ŚG-I-P.7222.1.21.2020

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735)

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku Inter Metal Sp. z o.o. ul. Marcinkowskiego 150, 88-100 Inowrocław z dnia 18 maja 2020 r. (data wpływu: 20 maja 2020 r.), znak: P/A/10/05/2020/POZ w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji cynkowania ogniowego zlokalizowanej na terenie zakładu Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu przy ul. Marcinkowskiego 150, tj. instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³

orzekam

I. Udzielić Inter Metal Sp. z o.o. ul. Marcinkowskiego 150, 88-100 Inowrocław pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji cynkowania ogniowego, tj. instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Inowrocławiu przy ul. Marcinkowskiego 150 na terenie nieruchomości położonej w województwie kujawsko-pomorskim, powiat inowrocławski, j. ew. nr 040701_1, obręb nr 040701_1.0004, Inowrocław Obr. 4 nr ewidencyjny 135.

II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

**Inter Metal Sp. z o.o.
ul. Marcinkowskiego 150
88-100 Inowrocław
KRS: 0000189130
NIP: 5560010462
REGON: 090428498**

III. Określić rodzaj prowadzonej działalności

Inter Metal Sp. z o.o. zajmuje się działalnością polegającą na produkcji stalowych barier ochronnych stosowanych na autostradach i drogach szybkiego ruchu na terenie Europy. W ramach prowadzonej działalności wykonywana jest obróbka stali konstrukcyjnej na zimno (cięcie, gięcie, tłoczenie, wykrawanie) oraz spawanie. W ramach instalacji cynkowni ogniowej, objętej pozwoleniem zintegrowanym będzie odbywał się proces nanoszenia metalicznej powłoki cynku na produkowane konstrukcje stalowe w celu zabezpieczenia ich przed korozją. Instalacja będzie pracować przez cały rok w wymiarze 24 h przez 7 dni w tygodniu, tj. 8760 h/rok.

<i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i>	<i>Rodzaj instalacji*</i>	<i>Parametry instalacji/Zdolność produkcyjna</i>
Instalacja cynkowania ogniowego	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m ³ - pkt 2 ppkt 7	17 wanień galwanicznych o łącznej pojemności 1463,4 m ³ , z czego - 11 wanień procesowych o łącznej pojemności 945 m ³ (10 wanień o pojemności 86,4 m ³ każda i 1 wanna do cynkowania o pojemności 81 m ³), - 5 wanień do płukania o pojemności 86,4 m ³ każda, - 1 wanna do chłodzenia o pojemności 86,4 m ³ .

* zgodnie z załącznikiem 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

IV. Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii

W procesie cynkowania ogniowego, cynk jest наносzony tak, aby na przedmiotach tworzył stałą i nieprzepuszczalną powłokę z długotrwałą żywotnością, która w sposób elektrochemicznie aktywny chroni stal przed korozją oraz działaniem czynników chemicznych.

Cynkowanie ogniowe można podzielić na pięć głównych faz:

1. formowanie wsadów (zawieszanie detali na trawersy),
2. wstępna obróbka chemiczna (odcynkowanie zawieszek trawers, odtłuszczenie, płukanie, trawienie, płukanie, nanoszenie topnika, suszenie),
3. cynkowanie ogniowe (cynkowanie, chłodzenie, pasywacja),
4. rozformowanie wsadów (ściągnięcie detali z trawers),
5. obróbka końcowa ocynkowanych produktów.

IV.1. Urządzenia technologiczne

Główne urządzenia wykorzystywane w procesie cynkowania ogniowego to:

- 1 wanna do odcynkowania zawieszek o wymiarach ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m i pojemności 86,4 m³;
- 1 wanna do płukania po odcynkowaniu o wymiarach ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m i pojemności 86,4 m³;
- 3 wanny do od tłuszczania o wymiarach ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m i pojemności 86,4 m³ każda;
- 2 wanny do płukania po od tłuszczaniu o wymiarach ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m i pojemności 86,4 m³ każda;
- 4 wanny do trawienia w HCl o wymiarach ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m i pojemności 86,4 m³ każda;
- 2 wanny do płukania po trawieniu o wymiarach ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m i pojemności 86,4 m³ każda;
- 1 wanna do topnikowania o wymiarach ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m i pojemności 86,4 m³;
- suszarka tunelowa 3-stanowiskowa;
- 1 wanna cynkownicza o wymiarach ok.: 9,0 m x 1,8 m x 5,0 m i pojemności 81,0 m³;
- 1 wanna do chłodzenia wodą o wymiarach ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m i pojemności 86,4 m³;
- 1 wanna do pasywacji o wymiarach ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m i pojemności 86,4 m³.

Urządzenia towarzyszące wykorzystywane w związku z eksploatacją instalacji:

- 6 zbiorników kwasu solnego o średnicy ok. 2,5 m i wysokości ok. 7,4 m o pojemności ok. 35 m³;
- 3 zbiorniki magazynowe na zużyte od tłuszczanie alkaliczne o średnicy ok. 2,5 m i wysokości ok. 7,4 m o pojemności ok. 35 m³;
- 1 zbiornik do magazynowania koncentratu topnika o pojemności 5 m³;
- urządzenie do separacji oleju z od tłuszczania;
- wciągniki do transportu trawers pod zadaszeniem obszaru wstępnej obróbki powierzchniowej oraz w obszarze hali;
- układ palników gazowych do podgrzewania cynku w wannie cynkowniczej;
- płuczka wodna oczyszczająca opary technologiczne z procesu chemicznego oczyszczania powierzchni metalowych, tzw. skruber o wydajności 70 000m³/h;
- obudowa linii przygotowania i cynkowania wraz z wentylacją znad wanien do instalacji filtrującej;
- filtry suche o mocy wyciągu ok. 70 000m³/h;
- kocioł wodny stosowany w celu utrzymania stałej temperatury wanien procesowych,
- przenośniki łańcuchowe do transportu ocynkowanych elementów;
- instalacja do usuwania zanieczyszczeń z procesów technologicznych i regeneracji, w tym instalacja do regeneracji topnika;
- aparatura kontrolno-pomiarowa;
- urządzenia automatyki procesowej.

IV.2. Opis procesu technologicznego i urządzeń

Faza pierwsza – formowanie wsadów

Elementy przeznaczone do ocynkowania zawieszane są na wieszakach transportowych zwanych trawersami. Do trawersów za pomocą dedykowanych haków lub drutów wieszany jest materiał do ocynkowania. Trawersy są stawiane w specjalnych konstrukcjach (słupach), które umożliwiają bezpieczny załadunek elementów przeznaczonych do cynkowania. Gotowe trawersy zapełnione materiałem zostają przetransportowane za pomocą suwnic i wózków przejezdnych do przestrzeni buforowej, w której są przechowywane, skąd są kierowane do kolejnych etapów składających się na proces cynkowania.

Faza druga – wstępna obróbka chemiczna

W procesie wstępnej obróbki chemicznej materiał jest kolejno zanurzany w wannach wypełnionych odpowiednimi roztworami, w celu oczyszczenia powierzchni tak aby był możliwy proces cynkowania. Z uwagi na agresywność stosowanych kąpielii do przygotowania chemicznego część wstępnej obróbki chemicznej znajduje się w szczelnej kapsule. Kapsuła ta uniemożliwia wydostanie się agresywnych par na zewnątrz. Jest ona wyposażona w zestaw szybko otwierających się drzwi oraz system wentylacji działający nieustannie. System wentylacji będzie zapewniał podciśnienie wewnątrz kapsuły co uniemożliwia wydostanie się oparów do hali produkcyjnej. Kapsuła za pomocą rur z tworzywa o dużej średnicy jest podłączona do płuczki wodnej (tzw. skrubera). Za płuczką wodną wentylator o dużej mocy wyrzucać będzie powietrze na zewnątrz za pośrednictwem wykonanego z tworzywa komina. Proces przygotowania chemicznego będzie odbywać się w sposób zautomatyzowany.

Na wstępną obróbkę chemiczną składają się takie procesy jak:

- a) odcynkowanie – jest procesem pomocniczym, polegającym na usuwaniu powłoki cynkowej z materiału ocynkowanego. Proces ten wykorzystywany jest do usuwania cynku z zawieszek wykorzystywanych w procesie cynkowania oraz podczas popraw materiału wadliwie ocynkowanego.
- b) odtłuszczanie – ma na celu usunięcie z powierzchni stali olejów, smarów i zabrudzeń. Kąpiel odtłuszczająca odbywa się w roztworze środków powierzchniowo-czynnych o temperaturze 30-70°C. W instalacji zastosowanie ma odtłuszczanie zasadowe ze względu na dłuższą żywotność i wyższą efektywność w stosunku do odtłuszczania kwaśnego;
- c) płukanie po odtłuszczeniu – po procesie odtłuszczania materiał jest płukany, a następnie umieszczany w kąpielii trawiącej;
- d) wytrawianie – odbywa się w wodnym roztworze kwasu solnego (HCl) w temperaturze do 35°C. Kąpiel trawiąca ma za zadanie usunąć z powierzchni wszystkie ślady rdzy, tlenków, zgorzelin, itp. Usunięcie z powierzchni wszystkich zanieczyszczeń pozwala na związanie się cynku ze stalą. Podobnie, jak w przypadku procesu odtłuszczania, stosuje się równolegle kilka kąpielii trawiących w celu przyspieszenia przepływu materiału;
- e) płukanie po wytrawieniu – po procesie trawienia materiał jest dokładnie płukany w czystej wodzie, celem usunięcia chlorków żelaza pozostających na powierzchni materiału po trawieniu;

f) topnikowanie – proces ma na celu zabezpieczenie powierzchni przed ponownym utlenieniem się podczas przenoszenia do kolejnych etapów procesu cynkowania. Dodatkowo sole stosowane w topniku ułatwiają reakcję cynku ze stałą. Topnikiem jest roztwór wodny chlorku cynku i chlorku amonu o wysokim stężeniu;

g) suszenie – proces ma na celu usunięcie wszelkiej wilgoci z materiału, która powoduje niepożądane efekty. Woda reaguje z cynkiem w momencie zanurzenia w roztopionym metalu. W efekcie może powodować niebezpieczne rozpryski, czy też zwiększa ilość wytwarzanych popiołów, które są odpadami w procesie cynkowania. Suszenie prowadzone będzie w suszarce tunelowej w temperaturze ok. 80 °C.

Faza trzecia – cynkowanie ogniowe

Procesy składające się na trzecią fazę to:

a) cynkowanie ogniowe – za pomocą specjalnej suwnicy materiał zawieszony na wieszakach jest pobierany z suszarni i wstawiany do kąpieli cynkowej. Proces cynkowania polega na wkładaniu elementów stalowych do roztopionego cynku w temperaturze 438-455°C. Zamknięta stalowa wanna cynkownicza umieszczona jest w piecu wyposażonym w układ palników gazowych. Piec cynkowniczy wraz z wanną znajduje się będzie w żelbetowej wannie retencyjnej. W czasie wstawiania materiału do cynku wytwarzające się „białe dymy” odciągane są z wanny za pomocą ruchomego stalowego klosza zainstalowanego do suwnicy. Klosz, podczas wstawiania materiału do cynku będzie tworzył nad wanną przestrzeń zamkniętą. Klosz poprzez ruchome połączenie poprzez rury o dużej średnicy jest połączony z jednostką filtrującą filtrów suchych o mocy wyciągu ok. 70 000 m³/h, za jednostką filtrującą znajduje się stalowy komin, który wyrzuca gorące powietrze z wanny poza halę produkcyjną;

b) chłodzenie i pasywacja – po wyciągnięciu z cynku materiał jest odstawiany do studzenia na powietrzu lub chłodzony w wannie z wodą. Aby zmniejszyć ryzyko powstawania białej rdzy materiał po ochłodzeniu jest umieszczany w roztworze do pasywacji. Pasywacja powoduje powstanie warstwy ochronnej, zabezpieczającej przed szybkim utlenianiem nałożonej warstwy cynku i podnosi odporność antykorozyjną cynkowanych produktów.

Faza czwarta oraz faza piąta

Po ostudzeniu detale są ściągane z trawersu, dokonywana jest ich ocena jakościowa. Nadlewy i kolce powstałe w procesie cynkowania są usuwane. Miejsca nieocynkowane, tj. ślady po zawiasach są zabezpieczane za pomocą past lub farb z wysoką zawartością cynku. Następnie produkty są pakowane i wysyłane do magazynu lub klienta.

V. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku

V.1. Zużycie materiałów i surowców w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Nazwa surowca/półproduktu	Zużycie [Mg/rok]
Surowce i materiały pomocnicze niezawierające substancji niebezpiecznych		
1.	Cynk	7 000,00
2.	Dodatki stopowe do cynku	250,00
Surowce i materiały pomocnicze zawierające substancje niebezpieczne		
3.	Kwas solny	1 050,00
4.	Inhibitor trawienia	84,00
5.	Środki zmniejszające parowanie w trawieniu	84,00
6.	Aktywatory trawienia	84,00
7.	Koncentrat pasywacji	50,00
8.	Koncentrat odtluszczenia	1 000,00
9.	Wodorotlenek sodu/Wodorotlenek potasu	1 000,00
10.	Wapno	50,00
11.	Topnik	400,00
12.	Środki regeneracji topnika	30,00
13.	Tlenek cynku	50,00
14.	Amoniak	30,00

V.2. Zużycie energii i paliw

Energia elektryczna

Energia elektryczna pobierana będzie z sieci energetycznej. Wykorzystywana będzie na cele socjalne (oświetlenie pomieszczeń) oraz na cele technologiczne. Całkowite zużycie energii elektrycznej wynosi 6 996,00 MWh/rok, z czego na zasilanie maszyn i urządzeń technologicznych wykorzystywanych będzie rocznie 4 897,2 MWh zakupionej energii.

Energia cieplna

Energia cieplna wytwarzana będzie na terenie Zakładu w ilości 26 440 491,71 kWh/rok. Źródła ciepła nie są objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Zużycie paliw

Głównym paliwem wykorzystywanym w związku z eksploatacją instalacji będzie gaz ziemny wysokometanowy. Gaz ziemny wykorzystywany będzie głównie w 12 palnikach gazowych, stanowiących układ grzewczy wanny cynkowniczej.

Wykorzystanie gazu ziemnego na potrzeby procesowe	Zużycie paliwa [kg/h]	Zużycie paliwa m ³ /rok
Ogrzewanie wanny cynkowniczej (12 palników gazowych)	292	2 409 766
Dogrzewanie suszarni *	96	110 240
Instalacja ciepłej wody do dogrzewania wanien procesowych *	96	110 240

*instalacje pomocnicze – przy pełnej produkcji ciepło gazów spalinowych z ogrzewania wanny cynkowniczej wykorzystywane jest do suszenia i ogrzewania wanien procesowych

VI. Określić warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

VI.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

VI.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Głównym źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie Zakładu są prowadzone procesy technologiczne przede wszystkim proces przygotowania powierzchni detali, tj.: odcynkowania, odłuszczenia, trawienia, topnikowania oraz proces cynkowania ogniowego. Opary technologiczne z nad wanien procesowych o pojemności 86,4m³ każda służących do przygotowywania powierzchni detali odprowadzane będą do skrubera o wydajności 70 000 m³/h, a następnie emitorem EN-1. Z kolei proces cynkowania ogniowego, prowadzony jest w wannie technologicznej o pojemności 81m³, z nad której opary odprowadzane będą poprzez filtr workowy o mocy wyciągu 70 000 m³/h, do emitora EN-2. Dodatkowo na potrzeby ogrzewania wanny cynkowniczej, zaprojektowano układ grzewczy składający się z ok. 12 palników, opalanych gazem ziemnym, o mocy ok. 300 kW każdy. Emisje zanieczyszczeń z układu grzewczego „dużej wanny” cynkowniczej odprowadzane będą za pośrednictwem emitora EN-3. Emitorem tym odprowadzane będą również spaliny z palnika suszarki tunelowej, 3-stanowiskowej o mocy około 1150 kW.

VI.1.2. Charakterystyka emitorów

Nr emitora	Wys. emitora/komina	Średnica	Przepływ w kominie na podstawie wydajności wentylatora	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Czas pracy emitora	Typ emitora
	[m]						
EN-1	21	1,4	70 000	12,6	320	8760	otwarty/pionowy
EN-2	17	1,35	70 000	13,6	320	8760	otwarty/pionowy
EN-3	21	0,7	13 600	9,8	723	8760	otwarty/pionowy

VI.1.3. Rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Emitor	Źródło/Urządzenia ochronne	Czas pracy	Nazwa substancji	Wielkość emisji
		[h/rok]		[kg/h]
EN-1	Proces przygotowania powierzchni detali/skruber o wydajności 70 000 m ³ /h	8760	Chlorowodór	2,1000
			Pył	0,0700
EN-2	Proces cynkowania ogniowego/filtr workowy o mocy wyciągu ok. 70 000 m ³ /h	8760	Pył	0,3500
			Cynk i jego związki	0,0364
			Chlorowodór	1,6100
			Amoniak	0,1820
EN-3	Układ energetyczny „dużej wanny” cynkowniczej wraz z palnikiem suszarki	8760	Tlenek węgla	0,5000
			Tlenki azotu jako NO ₂	2,0000
			Dwutlenek siarki	0,0250
			Węglowodory alifatyczne	0,0100
			Pył	0,0100

VI.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg]
Pył ogółem	3,770
Dwutlenek siarki	0,219
Tlenki azotu jako NO ₂	17,520
Tlenek węgla	4,380
Amoniak	1,594
Chlorowodór	32,500
Cynk i jego związki	0,319
Węglowodory alifatyczne	0,0876

VI.2. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji cynkowania ogniowego na terenie Zakładu będą wytwarzane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. Odpady będą magazynowane na terenie, do którego zarządzający instalacją posiada tytuł prawny.

VI.2.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady stanowią zużyte kąpiele trawiące. Stan skupienia: ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie wodę i kwas solny. Właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP5 – szkodliwe, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady stanowią zużyte roztwory powstałe w wyniku procesu pasywacji. Stan skupienia: ciekły. Odpady mogą zawierać w swoim składzie siarczan chromu, azotan sodu, fluorek sodu, siarczan kobaltu i kwas siarkowy. Właściwości niebezpieczne: HP2 – utleniające, HP4 – drażniące, HP6 – ostra toksyczność, P7 – rakotwórczość, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią szlamy z procesu regeneracji topnika. Stan skupienia: stały. Odpady zawierają głównie chlorek oraz tlenek żelaza. Właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wannach do płukania po trawieniu w kwasie solnym. Stan skupienia: ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie kwas solny. Właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP5 – toksyczne, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią zużyte kąpiele odtłuszczające. Stan skupienia: ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie wodę, alkohole aloksylowane, substancje powierzchniowo-czynne, fosforany, siarczany, eter alkilopolietylenowy, 2butyno-1,4-diol, chlorki, inhibitory, środki antykorozyjne, wolny i zemulgowany olej i smar. Właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP5 – szkodliwe, HP14 – ekotoksyczne.
6.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstający podczas produkcji wody DEMI. Stan skupienia: ciekły. Odpady zawierające w swoim składzie wodny roztwór NaCl, zawierający jony Mg, Ca. Właściwości niebezpieczne: HP5 – szkodliwe.
7.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennne	Odpad stanowi wypełnienie kolumn jonitowych. Odpady powstają w wyniku wymiany żywic jonowymiennych. Stan skupienia: stały. Odpady w swoim składzie zawierają jony kadmu, chromu, cynku, niklu. Właściwości niebezpieczne: HP5 – toksyczne, HP6 – ostra toksyczność, HP7 – rakotwórcze, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.
8.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady stanowią pył z filtrów zawierający cynk. Stan skupienia: stały. Odpady zawierają w swoim składzie pył cynkowniczy,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			który pod względem chemicznym składa się ze związków cynku oraz śladowych domieszek cyny, ołowiu, niklu, manganu, żelaza, miedzi, kadmu i glinu. Właściwości niebezpieczne: H14 – ekotoksyczne.
9.	11 05 04*	Zużyty topnik	Odpady stanowią skryształizowany topnik oraz zużyta kąpiel usuwane z wanny topnikowania. Stan skupienia: stały/ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie chlorek cynku, chlorek amonowy, jony żelaza. Właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP5 – toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierających chlorowców	Odpady stanowią zużyte emulsje i roztwory powstające w wyniku procesu regeneracji, który zachodzi w wannach do odfuszczenia. Stan skupienia: ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie ciężkie destylaty parafinowe, sole potasowe kwasów tłuszczowych, olej talowy z etanoloaminą, kwasy sulfonowe, olej mineralny, sole sodowe, trietanolaminę, 2-metylopentano-2,4-diol, sole potasowe. Właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
11.	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 stanowią worki filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych z pieca oraz czyściwo i tkaniny do usuwania zabrudzeń substancjami niebezpiecznymi, odzież robocza. Stan skupienia: stały. Odpady zawierają w swoim składzie związki metali, cynk, amoniak, arsen, tkaniny z bawełny i tworzyw sztucznych zanieczyszczone smarami i olejami zawierającymi w składzie węglowodory, rozpuszczalnikami i innymi substancjami niebezpiecznymi. Właściwości niebezpieczne: HP2 – utleniające, HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP5 – toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.
12.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstałe w laboratorium. Stan skupienia: ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie związki nieorganiczne, fosfor, azot, estry, związki sodu. Właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP5 – działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.
13.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstałe w laboratorium. Stan skupienia: ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne, związki nieorganiczne, związki fosforu, związki azotu, związki siarki. Właściwości niebezpieczne: HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP5 – działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady stanowią elementy metalowe, powstające w obrębie całej instalacji. Stan skupienia: stały. Na odpad składają się zużyte zawieszki i haki, drut stalowy używany do wiązania elementów cynkowanych, wanna

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			cynkownicza.
2.	11 05 01	Cynk twardy	Odpady stanowi zbierany na dnie wanny osad powstający w wyniku reakcji roztopionego cynku z żelazem, będącym składnikiem stali cynkowanych przedmiotów i stali, z której wykonana jest kadź oraz reakcji soli żelaza wynoszonych z kąpeli trawiącej i topnika. Stan skupienia: stały. Odpady zawierają około 98% cynku oraz ok. 2% żelaza.
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady stanowi utleniony cynk w postaci kożucha zbierany z powierzchni kąpeli w wannie cynkowniczej. Stan skupienia: stały. Odpady zawierają w swoim składzie tlenek cynku (ZnO).
4.	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe. Stan skupienia: stały. Skład: polietylen / polipropylen / polichlorekwinylu/ asb.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady opakowaniowe. Stan skupienia: stały. Skład: celuloza / żelazo.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe. Stan skupienia: stały. Skład: stal/ aluminium.

VI.2.2. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	6 900,0
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	175,0
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	155,0
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	1 600,0
5.	11 01 13*	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	380,0
6.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	10,0
7.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,0
8.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	425,0
9.	11 05 04*	Zużyty topnik	150
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierających chlorowców	29,8
11.	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)	6,5
12.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
13.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,5
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	100,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	350,0
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	480,0
4.	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	5,0
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0
6.	15 01 04	Opakowania z metali	20,0

VI.2.3. Miejsce i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad po wytworzeniu zostanie przepompowany z wanień procesowych do zbiorników magazynowych (K ₃ , K ₄) i/lub kwasoodpornych pojemników (mauserów) położonych na utwardzonym, podłożu wyposażonym w tace odciekowe. Odpady będą magazynowane pod zadaszeniem, a miejsca zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpad bez magazynowania na terenie Zakładu. Materiał będzie bezpośrednio wypompowywany z wanny do cystern i wywożony przez uprawnionego odbiorcę. Alternatywnie w sytuacji wyjątkowej odpad magazynowany będzie w kwasoodpornych pojemnikach (mauserach), ustawionych na tacy odciekowej na szczelnym podłożu. Odpady będą magazynowane pod zadaszeniem, a miejsca zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w magazynie odpadów w big-bagach i/lub na europaletach na utwardzonym szczelnym, podłożu pod zadaszeniem. Miejsca magazynowania zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w zbiornikach magazynowych (W ₁) i/lub w paletopojemnikach znajdujących się na utwardzonym, podłożu wyposażonym w tace odciekowe. Odpady będą magazynowane pod zadaszeniem, a miejsca zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w zbiornikach magazynowych (Z ₁ , Z ₂) wyposażonych w tace odciekowe i/lub kwasoodpornych pojemnikach (mauserach) znajdujących się na utwardzonym podłożu wyposażonym w tace odciekowe. Odpady będą magazynowane pod zadaszeniem, a miejsca zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
6.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	Odpad gromadzony w mauserach na tacy wychwytowej wewnątrz hali.
7.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady magazynowane w magazynie odpadów w big-bagach i/lub na europaletach na utwardzonym szczelnym podłożu pod zadaszeniem.
8.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady magazynowane w magazynie substancji stałych oraz wewnątrz hali w big-bagach lub beczkach stalowych i/lub na europaletach na utwardzonym szczelnym podłożu.
9.	11 05 04*	Zużyty topnik	Materiał będzie bezpośrednio wypompowywany z wanny do cystern i wywożony przez uprawnionego odbiorcę. Alternatywnie w sytuacji wyjątkowej odpad magazynowany będzie w kwasoodpornych pojemnikach (mauserach), ustawionych na tacy odciekowej na szczelnym podłożu. Odpady będą magazynowane pod zadaszeniem, a miejsca zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierających chlorowców	Odpady magazynowane w magazynie odpadów w kwasoodpornych pojemnikach lub szczelnych beczkach znajdujących się na utwardzonym, kwasoodpornym podłożu wyposażonym w tace odciekowe. Odpady będą magazynowane pod zadaszeniem, a miejsca zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
11.	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 w magazynie odpadów w szczelnych beczkach/big-bagach i/lub workach foliowych na utwardzonym podłożu pod wiatą.
12.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych na szczelnym, kwasoodpornym podłożu tacy odciekowej na zewnątrz budynku lub na wewnątrz hali.
13.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych na szczelnym, kwasoodpornym podłożu tacy odciekowej na zewnątrz budynku lub na wewnątrz hali.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w obrębie magazynu złomu oraz wewnątrz hali w stalowych kontenerach lub spięte ułożone na europaletach.
2.	11 05 01	Cynk twardy	Odpady magazynowane w magazynie odpadów stałych w big-bag na i/lub europaletach.
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady magazynowane w magazynie odpadów stałych w big-bag i/lub europaletach.
4.	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w magazynie odpadów w opakowaniach typu bi-bag i/lub workach foliowych na europaletach.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w magazynie odpadów na paletach.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany w kontenerach stalowych – na taśmie stalową.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób selektywny, uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów, w tym stan skupienia oraz w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio opisane oraz oznakowane, ponadto zostaną wyposażone w sorbenty do usuwania ewentualnych wycieków z odpadów. Pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne będą szczelne, opisane i ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych miejscach. Pojemniki wykonane winny być z materiału niewchodzącego w reakcje chemiczne ze zbieranym odpadem. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej zostaną wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego rozlewu tych odpadów. Odpady będą zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Odpady zostaną przekazywane do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie uprawnionym odbiorcom odpadów, tj. podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów zgodnie z przepisami prawa.

VI.2.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej;
- selektywne magazynowanie wytwarzanych odpadów w miejscach opisanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich;
- systematyczne sprawdzanie szczelności opakowań, w których magazynowane będą odpady;

- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów;
- sprawowanie szczególnego nadzoru nad rozładunkami, załadunkami oraz przemieszczaniem odpadów w celu wyeliminowania uszkodzenia opakowań z odpadami;
- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń;
- systematyczne przeglądy techniczne, konserwacyjne i naprawcze stosowanych urządzeń,
- szkolenie pracowników w zakresie: prawidłowego prowadzenia procesu, przestrzegania instrukcji technologicznej i stanowiskowej, postępowania z odpadami zwłaszcza niebezpiecznymi ze szczególnym uwzględnieniem selektywnego magazynowania odpadów;
- zachowanie obowiązujących zasad i przepisów bhp i ochrony środowiska, podczas wytwarzania, magazynowania i załadunku odpadów.

VI.2.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Integralną częścią niniejszej decyzji są uwierzytelnione kopie: operatu przeciwpożarowego dotyczącego miejsc magazynowania odpadów palnych w Zakładzie Produkcyjnym Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu wraz z aneksem do ww. operatu przeciwpożarowego opracowanych przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Szamreto, nr upr. 597/2014 oraz postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 20 lipca 2020 r., znak: PZ.5560.57.1.2020.JS, w którym wyrażono zgodę na zastosowanie określonych w ww. operacie przeciwpożarowym warunków ochrony przeciwpożarowej – stanowiące załącznik do niniejszej decyzji.

VI.3 Gospodarka wodno-ściekowa

VI.3.1. Zaopatrzenie w wodę

Woda używana na potrzeby instalacji dostarczana będzie z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Inowrocławiu. Zakład zużywać będzie ok. 3 009 m³/rok wody na cele technologiczne m.in. do przygotowywania kąpieli galwanicznych.

VI.3.2. Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji

W wyniku eksploatacji instalacji nie będą powstawały ścieki przemysłowe. Zużyte kąpiele technologiczne będą stanowiły odpad, który będzie wywożony cysternami lub w paletopojemnikach do uprawnionego odbiorcy celem ich dalszego zagospodarowania.

VI.4 Emisja hałasu

VI.4.1. Źródła hałasu

Źródłami hałasu w ramach funkcjonowania instalacji IPPC są urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku produkcyjno-magazynowym i urządzenia wentylacyjne, wymienione w poniższej tabeli.

Symbol/ nr źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]		Równoważny poziom A mocy akustycznej [dB]	
		Dzień	Noc	Dzień	Noc
13 – 17	Wentylator – 5 szt.	16	8	75,0	75,0
18 – 19	Centrala wentylacyjna – 2 szt.	16	8	85,0	85,0
25	Budynek produkcyjno-magazynowy – 1 szt.	16	8	85,0	85,0

VI.4.2. Dopuszczalny poziom hałasu

Najbliższa zabudowa podlegająca ochronie akustycznej znajduje się na wschód od Zakładu w odległości około 250 m. Są to tereny zabudowy mieszkaniowej zlokalizowane na działce o nr 24/4 w miejscowości Kłopot 6A (P1), działce o nr 96/1 w miejscowości Kłopot 2 (P2) oraz działce o nr 12 w Inowrocławiu, ul. Orłowska 92 (P3).

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku „A” ($L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$) mogący przenikać z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112) dla terenów określanych jako:

1. tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz tereny mieszkaniowo-usługowe nie może przekraczać:
 - $L_{Aeq D} = 55$ dB(A) w godz. 6⁰⁰÷22⁰⁰ (pora dnia), w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym;
 - $L_{Aeq N} = 45$ dB(A) w godz. 22⁰⁰÷6⁰⁰ (pora nocy), w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy;
2. tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej nie może przekraczać:
 - $L_{Aeq D} = 50$ dB(A) w godz. 6⁰⁰÷22⁰⁰ (pora dnia), w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym;
 - $L_{Aeq N} = 40$ dB(A) w godz. 22⁰⁰÷6⁰⁰ (pora nocy), w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

VI.5 Emisja promieniowania elektromagnetycznego

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

VL6 Oddziaływanie promieniowania jonizującego

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania jonizującego.

VII. Określić eksploatację instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Nie przewiduje się eksploatacji instalacji i urządzeń w warunkach innych niż normalne. Wystąpienie ewentualnej awarii maszyn, czy urządzeń powoduje natychmiastowe wstrzymanie pracy danego odcinka linii technologicznej do czasu usunięcia awarii. Wobec powyższego wystąpienie ewentualnych sytuacji awaryjnych spowoduje zmniejszenie emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza.

VIII. Określić sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- kontrola wyrobów przeznaczonych do cynkowania, przed rozpoczęciem procesów technologicznych,
- dokładne zwymiarowanie linii oraz wanien procesowych i innych dodatkowych zbiorników i urządzeń,
- monitorowanie i zapisywanie przez aparaturę kontrolno-pomiarową parametrów pracy urządzeń pieca cynkowniczego, będącego układem grzewczym dużej wanny cynkowniczej składającym się z 12 palników gazowych,
- monitorowanie szczelności wanny z cynkiem.

VIII.1. Metody ochrony środowiska wodnego:

- wykorzystanie wody z procesu płukania po odtłuszczeniu do uzupełniania kąpieli odtłuszczających oraz do sporządzania nowych kąpieli odtłuszczających,
- wykorzystanie wody z procesu płukania po trawieniu do uzupełniania kąpieli trawiących oraz do sporządzania nowych kąpieli trawiących,
- zastosowanie podwójnych płuczek po procesie odtłuszczenia i trawienia: płuczki brudnej i płuczki czystej. Kąpiele procesowe uzupełniane będą płuczką brudną; płuczka brudna uzupełniana będzie płuczką czystą; płuczka czysta uzupełniana będzie wodą z instalacji,
- używanie wody z chłodzenia detali do uzupełniania topnika,
- wykorzystanie wody z procesu płukania po odcynkowaniu (odtrawieniu) do uzupełnienia kąpieli odcynkowujących oraz do sporządzania nowych kąpieli odcynkowujących.

VIII.2. Metody ochrony powietrza:

- wyposażenie emitora EN-1, którym odprowadzane są opary z procesu wytrawiania kwasem solnym w skruber o wydajności 70 000 m³/h,
- zastosowanie filtra workowego o mocy wyciągu ok. 70 000 m³/h na emitorze EN-2, którym odprowadzane są opary z wanny cynkowniczej.

VIII.3. Metody ochrony przed hałasem:

- zapewnienie dobrego stanu technicznego urządzeń poprzez dokonywanie okresowych przeglądów, konserwacji i napraw.

VIII.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:

- magazynowanie odpadów w postaci twardego cynku oddzielnie w specjalnych pojemnikach, zabezpieczonych przed działaniem zjawisk atmosferycznych. Następnie przekazywanie ich do unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne pozwolenia,
- zastosowanie instalacji regeneracji topnika, dzięki której żywotność kąpieli topnika wzrasta, co wpływa na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów,
- inne metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami polegające na zapobieganiu powstawania odpadów oraz na ograniczaniu ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko zostały wymienione w punkcie VI.2.4. niniejszej decyzji.

VIII.5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- umieszczenie wszystkich wanien procesowych w basenach wychwytowych pokrytych izolacją chemoodporną,
- umieszczenie pod fundamentami obszaru linii technologicznej izolacji zabezpieczającej przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska,
- zabezpieczenie podłogi w pomieszczeniach magazynowych przed przenikaniem produktów chemicznych do środowiska,
- wyposażenie wszystkich miejsc magazynowania substancji chemicznych w postaci ciekłej w tace wychwytowe,
- magazynowanie substancji ciekłych w zbiornikach stalowych lub szczelnych paletopojemnikach,
- magazynowanie substancji stałych w miejscach zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych,
- wyposażenie zbiorników magazynowych w wanny lub tace wychwytowe oraz systemy kontroli napełniania i czujniki poziomu maksymalnego,
- zastosowanie wanien lub tac wychwytowych w miejscach rozładunku i mieszania substancji ciekłych,
- utrzymywanie sprawności technicznej zaworów umieszczonych na zewnątrz obiektów, poprzez które napełniane są zbiorniki,
- prowadzenie bieżącej kontroli szczelności urządzeń wykorzystywanych w procesie cynkowania ogniowego,
- stosowanie się do zleceń zawartych w kartach charakterystyk poszczególnych substancji, przekazywanie substancji do utylizacji firmie specjalistycznej posiadającej stosowne pozwolenia w tym zakresie,
- wywożenie cysternami lub w paletopojemnikach zużytych kąpieli technologicznych, stanowiących odpad, który będzie odbierany przez uprawnionego odbiorcę do zagospodarowania,
- transport odpadów lub surowców na terenie Zakładu odbywa się pojazdami sprawnymi posiadającymi aktualne przeglądy techniczne.

VIII.6. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- kontrolowanie parametrów pracy instalacji i optymalnej ich regulacji oraz odpowiednie planowanie produkcji poprzez:
 - wyposażenie wani procesowych w układ automatycznego pomiaru i regulacji temperatury,
 - zaizolowanie termiczne wani procesowych o wysokich temperaturach roztworów roboczych (odtuszczanie, cynkowanie, topnikowanie),
 - pracę grzewczych palników technologicznych w trybie automatycznej regulacji temperatury.
- stosowanie energooszczędnych źródeł światła,
- zastosowanie właściwej izolacji cieplnej obiektu,
- wykorzystanie, w jak największym stopniu energooszczędnych urządzeń.

IX. Określić obowiązki w zakresie monitoringu

IX.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring procesów technologicznych na terenie Zakładu winien obejmować:

- monitorowanie zużycia surowców do produkcji poprzez ewidencję ilości wykorzystywanych środków chemicznych na instalacji oraz przechowywanie kart charakterystyk substancji,
- monitorowanie stanu magazynowanej ilości środków chemicznych i odczynników w celu uniknięcia ich przeterminowania,
- prowadzenie przeglądów eksploatacyjnych urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji w celu uniknięcia większych napraw, czy wymiany części sprzętu, i tym samym zmniejszenie ilości zużytych urządzeń oraz usuniętych elementów ze zużytych urządzeń,
- kontrolę podstawowych parametrów procesów technologicznych, w tym kontrolę parametrów roztworów, tj. temperatury i stężenia w procesie wytrawiania w kwasie solnym, używanie optymalnej ilości topnika w procesie pokrywania topnikiem,
- kontrolę czasu pracy urządzeń,
- kontrolę zużycia energii elektrycznej,
- kontrolę rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów.

IX.2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Zużycie energii zarówno elektrycznej, jak i cieplnej podlegać będzie w Zakładzie ewidencjonowaniu. Dane te będą przechowywane w formie elektronicznej. Okresowo będą sporządzane zestawienia porównujące zużycie energii z wielkością produkcji.

IX.3. Monitoring poboru wód

Całkowita ilość pobieranej wody ustalana będzie na podstawie wskazań wodomierza (z funkcją radiowego przesyłu wskazania) w studni wodomierzowej. Odczyt będzie prowadzony w sposób zdalny raz na miesiąc.

Dodatkowo rejestrowane będzie zużycie wody do celów wyłącznie technologicznych, na podstawie odczytu podlicznika, zlokalizowanego na wejściu wody technologicznej do budynku.

IX.4. Monitoring wytwarzanych ścieków przemysłowych

Nie dotyczy.

IX.5. Monitoring emisji do powietrza

Nie dotyczy.

IX.5.1. Zobowiązać Prowadzącego instalację zgodnie z art. 147 ust 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska do przeprowadzenia w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza emitowanych za pośrednictwem emitorów: EN-1, EN-2, EN-3.

Wyniki pomiarów należy przekazać do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.

IX.6. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać zgodnie częstotliwością określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody, **raz na dwa lata** na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej, dla których zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, zostały określone wartości dopuszczalne, tj. w 3 punktach pomiarowych wyznaczonych w następujących lokalizacjach:

Punkt pomiarowy	Współrzędne lokalizacji punktu WGS84 [° ' "]		Współrzędne lokalizacji punktu PUWG1992 [m]	
	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna	X	Y
P1	52°48'50,5"N	18°15'48,6"E	450377.68	550080.58
P2	52°48'44,7"N	18°15'49,0"E	450384.32	549897.61
P3	52°48'36,7"N	18°15'50,1"E	450400.64	549654.47

Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji należy przedkładać do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w formach i układach określonych dla pomiarów okresowych – w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiarów.

IX.7. Monitoring jakości gleb

Badania jakości gleb, należy prowadzić z częstotliwością **raz na 10 lat**, oznaczając poniższe wskaźniki, dla których została określona linia stanu bazowego w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia środowiska gruntowego substancjami powodującymi ryzyko”, opracowanym w kwietniu 2021 r. przez SGS Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, tj.:

1. metale i metaloid: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg);
2. zanieczyszczenia nieorganiczne: cyjanki wolne; cyjanki – związki kompleksowe;
3. benzyny i oleje: suma węglowodorów C₆-C₁₂, składników frakcji benzyn; suma węglowodorów C₁₂- C₃₅, składników frakcji oleju;
4. węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren;
5. węglowodory chlorowane: trichloroeten, tetrachloroeten.
6. pozostałe zanieczyszczenia: detergenty anionowe, amoniak, chlorki (Cl⁻), sól (Na)

Współrzędne lokalizacji punktów poboru gleby i ziemi określone zostały w raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

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 jakościowe porównanie z załącznikiem nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia środowiska gruntowego substancjami powodującymi ryzyko”, opracowanym w kwietniu 2021 r., przez SGS Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie.

IX.8. Monitoring jakości wód podziemnych

Badania jakości wód podziemnych, należy prowadzić z częstotliwością **raz na 5 lat**, oznaczając poniższe wskaźniki, tj.:

1. metale i metaloid: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg),
2. zanieczyszczenia nieorganiczne: cyjanki wolne,
3. benzyny i oleje: węglowodory ropopochodne – indeks oleju mineralnego,
4. węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren,
5. węglowodory chlorowane: trichloroeten, tetrachloroeten,

6. pozostałe zanieczyszczenia: detergenty anionowe, chlorki (Cl⁻), amoniak, sól (Na).

Sposób wykonywania pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych 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 jakościowe porównanie z wartościami granicznymi elementów fizykochemicznych stanu wód podziemnych określonymi w załączniku do rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 11 października 2019 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych.

X. Określić zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Na Prowadzącego instalację nakłada się obowiązek:

- przekazywania informacji i danych z monitoringu zgodnie z wydanym na podstawie art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska rozporządzeniem w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, które ze względu na szczególne dla zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska przekazuje się właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.
- przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska), corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu na podstawie: rejestru substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji; zużycia energii elektrycznej, wielkość produkcji, ilość zużycia surowców materiałów i paliw w terminie do **28 lutego** po upływie każdego roku kalendarzowego.
- przedkładania zgodnie z art. 75 i art.76 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach rocznych sprawozdań o wytwarzanych odpadach
- przechowywania wyników pomiarów i badań w siedzibie Zakładu **przez okres 5 lat.**

XI. Określić sposób zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii przemysłowych

Rodzaje i ilości materiałów/surowców, które będą magazynowane na terenie Zakładu, w myśl zapisów zawartych w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, nie będą powodowały zaliczenia Zakładu do zakładu o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Na terenie Zakładu będą stosowane i przechowywane substancje niebezpieczne, stwarzające zagrożenia fizyczne oraz zagrożenia dla środowiska jednak w ilościach nieprzekraczających wielkości progowych określonych w ww. rozporządzeniu.

Na terenie Zakładu stosowane będą następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii:

- identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych i wypadkowych oraz ich analiza,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z opracowanymi w Zakładzie instrukcjami technologicznymi,
- prowadzenie stałego nadzoru nad procesami technologicznymi oraz nad dostawą i magazynowaniem substancji niebezpiecznych,
- utrzymanie wszystkich urządzeń w należyтым stanie technicznym,
- eliminowanie wszelkiego rodzaju uszkodzeń na bieżąco,
- utrzymywanie stanowisk pracy w należyтым porządku i aktualizowanie instrukcji stanowiskowych na bieżąco,
- prowadzenie szkoleń bhp i ppoż. dla pracowników,
- wyznaczenie dróg ewakuacyjnych,
- dysponowanie agregatem prądotwórczym,
- wyposażenie Zakładu w tace wychwytowe.

Awaryje, które mogą pojawić się w związku z eksploatacją instalacji cynkowania ogniowego będą polegać m.in. na przerwaniu dostaw gazu do układu energetycznego składającego się z 12 palników gazowych (tzw. pieca cynkowniczego) dużej wanny cynkowniczej, co może prowadzić do wychłodzenia i zastygnięcia cynku w wannie, a to grozi powstaniem naprężeń, które mogą doprowadzić do pęknięcia wanny i po ponownym rozgrzaniu do wycieku cynku. W przypadku przerwania dostaw gazu w piec cynkowniczy wbudowany jest zastępczy rezystancyjny układ grzewczy o mocy 264 kW. Zastępczy układ grzewczy ma za zadanie podtrzymać cynk w stanie ciekłym do czasu przywrócenia dostaw gazu ziemnego.

Z kolei w razie wycieku cynku do wnętrza komory układu energetycznego (tzw. pieca cynkowniczego) uruchomiony zostaje alarm, a dopływ gazu będzie automatycznie odcięty. Cynk wydostaje się za pomocą przepustów na dnie pieca i spływa do przygotowywanej obok pieca przestrzeni wychwytowej wyposażonej w kokile. Przestrzeń ta przystosowana jest do wychwytu 15% objętości cynku. Piec cynkowniczy osadzony jest wewnątrz ogniotrwałego basenu wychwytowego, który zatrzymuje wydostanie się ciekłego cynku na zewnątrz instalacji, w wypadku ewentualnego wycieku całej objętości cynku. Takie zastosowanie wychwytu cynku znacząco minimalizuje negatywne skutki awarii przemysłowej i zmniejsza ryzyko wystąpienia pożaru.

XII. Określić bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń

W najbliższym czasie nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji. W przypadku zakończenia działalności likwidacja i rozbiórka prowadzone będą zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Likwidacja instalacji zostanie przeprowadzana w sposób niestwarzający zagrożenia dla środowiska naturalnego. W pierwszej kolejności instalacja zostanie opróżniona z resztek produktów i surowców. Następnie zostaną usunięte z wanien, maszyn oraz urządzeń wszystkie płyny eksploatacyjne. Zostaną one przekazane jako odpad kolejnym posiadaczom odpadów do zagospodarowania. Maszyny, urządzenia zostaną rozmontowane i sprzedane

następnemu użytkownikowi. Maszyny, urządzenia nienadające się do dalszej eksploatacji zostaną przekazane jako odpad podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania takimi odpadami.

XIII. Określić transgraniczne oddziaływanie na środowisko

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

XIV. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Inter Metal Sp. z o.o. ul. Marcinkowskiego 150, 88-100 Inowrocław, reprezentowana przez pełnomocnika Panią Aleksandrę Nowak, pismem z dnia 18 maja 2020 r., (data wpływu: 20 maja 2020 r.), znak: P/A/10/05/2020/POZ przedłożyła wniosek w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji cynkowania ogniowego zlokalizowanej na terenie Zakładu Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu przy ul. Marcinkowskiego 150, tj. instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³.

Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w 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) i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839).

Obowiązek uzyskania niniejszego pozwolenia wynika z art. 201 ust. 1 Prawa ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 210 ww. ustawy, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy. Do wniosku załączono również pełnomocnictwo dla Pani Aleksandry Nowak, dowód uiszczenia opłaty skarbowej za jego złożenie oraz za wydanie niniejszej decyzji.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych i złożenia wyjaśnień merytorycznych do wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Tutejszy Organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji uwag i wniosków. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń

Wnioskodawcy, Urzędu Miasta w Inowrocławiu, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz z Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735), zawiadomieniem z dnia 25 maja 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.21.2020 Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia ww. zawiadomienia oraz o możliwości wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. W wyznaczonym terminie nie zostały zgłoszone żadne uwagi.

Podstawę wydanie niniejszej decyzji stanowi dokumentacja opracowana w maju 2020 r. przez SGS Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji: cynkownia ogniowa” wraz z załącznikami oraz jej uzupełnienia przedkładane w toku prowadzonego postępowania administracyjnego.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, Organ przychylił się do żądania strony w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania z zakresu najlepszej dostępnej techniki BAT wynikające z dokumentów referencyjnych BREF w przetwórstwie metali żelaznych, tj. przetwórstwie żelaza i stali. Na podstawie tej analizy stwierdzono, że instalacja będąca przedmiotem wniosku spełnia wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik dla cynkownia ogniowego.

W zakresie ochrony powietrza, przedstawiono przewidywane oddziaływanie instalacji na jakość powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza. Z dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego Prowadzący instalację posiada tytuł prawny, ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845), a także dotrzymane zostaną wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Dla źródeł emisji przedmiotowej instalacji nie zostały określone standardy emisyjne. W związku z tym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania 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 2019 r. poz. 2286 ze zm.), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji substancji wprowadzanych do powietrza. W związku z powyższym, odstąpiono od określenia monitoringu emisji substancji w powietrzu.

Zobowiązano Prowadzącego instalację, zgodnie z art. 147 ust 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska do przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza emitowanych za pośrednictwem emitorów: EN-1, EN-2, EN-3.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz.112). Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Zgodnie z § 10 i załącznikiem nr 7 do ww. rozporządzenia Zakład ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji, dla której wydano pozwolenie zintegrowane, raz na dwa lata w punktach pomiarowych P1, P2, P3. Nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

Woda na cele produkcyjne i socjalno-bytowe będzie pobierana z miejskiej sieci wodociągowej, zgodnie z umową zawartą z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Inowrocławiu. Roczne zużycie wody na cele produkcyjne związane z potrzebami technologicznymi w wyniku eksploatacji instalacji IPPC wynosić będzie około 3 009 m³. Pobór wody dla potrzeb przedmiotowej instalacji jest opomiarowany za pomocą oddzielnego wodomierza, tj. podlicznika, zlokalizowanego na wejściu wody technologicznej do budynku.

W wyniku eksploatacji przedmiotowej instalacji nie będą powstawały ścieki przemysłowe. Zużyte kąpiele technologiczne będą stanowiły odpad, który będzie wywożony cysternami lub w paletopojemnikach do uprawnionego odbiorcy celem ich dalszego zagospodarowania.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytworzonymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w skali roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami, miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.) i aktach wykonawczych do tej ustawy. Wszystkie wytwarzane odpady będą przekazywane do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne, w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów

mogą być magazynowane w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny zgodnie z przepisami prawa.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym w pkt VI.2.5. określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego dotyczącego miejsc magazynowania odpadów palnych w Zakładzie Produkcyjnym Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu oraz aneksu do ww. operatu przeciwpożarowego opracowanych przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Szamreto, nr upr. 597/2014, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 20 lipca 2020 r.; znak: PZ.5560.57.1.2020.JS.

Prowadzący instalację do wniosku załączył również dokument pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia środowiska gruntowego substancjami powodującymi ryzyko”, opracowany w maju 2020 r. wraz z jego aktualizacją opracowaną w kwietniu 2021 r. przez SGS Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie. W raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych została ustalona linia stanu bazowego (poziom odniesienia obrazujący stan początkowy na danym terenie). W wykonanych badaniach dla próbek gleby pobranych z głębokości w przedziale miąższości 0,0 – 0,25 m ppt oraz w przedziale miąższości 0,25 – 1,00 m ppt nie stwierdzono przekroczeń wartości dopuszczalnych substancji określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395). Monitorowanie parametrów jakości gleb winno być prowadzone raz na 10 lat zgodnie z określonym w niniejszej decyzji zakresem badań oraz ze schematem lokalizacji punktów pobierania próbek gleby dla głębokości 0,00 – 0,25 m ppt, określonym na podstawie § 9 ust. 1 pkt 3 ww. rozporządzenia oraz dla głębokości w przedziale miąższości 0,25 – 1,00 m ppt, z wyznaczeniem lokalizacji punktów poboru prób pojedynczych zgodnie z § 9 ust. 1 pkt 4 ww. rozporządzenia.

Zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, nie należy do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z kwalifikacją dokonaną w oparciu o rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. z 2016 r. poz. 138).

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W toku postępowania nie zgłoszono żadnych innych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec tego powyższe uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Podsumowując, stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem spełnia wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska,

organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska obligując prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 194 lub w związku z art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ww. ustawy, niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. 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 (1)

Malgorzata Walter
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Aleksandra Nowak, SGS Polska Sp. z o.o., Pełnomocnik Inter Metal Sp. z o.o., ul. Obornicka 330, 60-689 Poznań; 2.3.4. Aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna);
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową – wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020 r. poz. 1546 ze zm.).

SGS

Załącznik do decyzji Marszałka Województwa
Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 maja 2021 r.,
znak: ŚG-I-P.7222.1.21.2020

OPERAT PRZECIWPÓŻAROWY

opracowany zgodnie z art. 42 ust. 4b pkt 1
Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach
(t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 701 z późn. zm.)

WNIOSKUJACY:

Inter Metal Sp. z o.o.
ul. Marcinkowskiego 150, 88 - 100 Inowrocław

Tel. (+48) 52 353 30 86

Fax. (+48) 52 357 50 87

NIP: 556-001-04-62

REGON: 090428498

KRS: 0000189130

Inter Metal 
SAFEROAD®

DOTYCZY:

Miejsce magazynowania odpadów palnych
w Zakładzie Produkcyjnym Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu
ul. Marcinkowskiego 150, 88 - 100 Inowrocław
gmina Inowrocław, powiat inowrocławski

WYKONAŁ:

RZECZOZNAWCA
DO SPRAW ZABEZPIECZENIA PRZECIWPÓŻAROWYCH

mgr inż. Wojciech Makutynowicz
ul. ... 8679/13 SGSP

Rzecznik do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych
mgr inż. pożarnictwa Andrzej SZAMRETO

Nr upr. 597/2014

mgr inż. pożarnictwa Wojciech MAKUTYNOWICZ
upr. w spec. Inżynierii Bezpieczeństwa Pożarowego

Nr 8679/13 SGSP

tel. 606 947 562

firemaster998@wp.pl

Wojciech MAKUTYNOWICZ
mgr inż. pożarnictwa
upr. w spec. Inżynierii Bezpieczeństwa
Pożarowego Nr 8679/13 SGSP

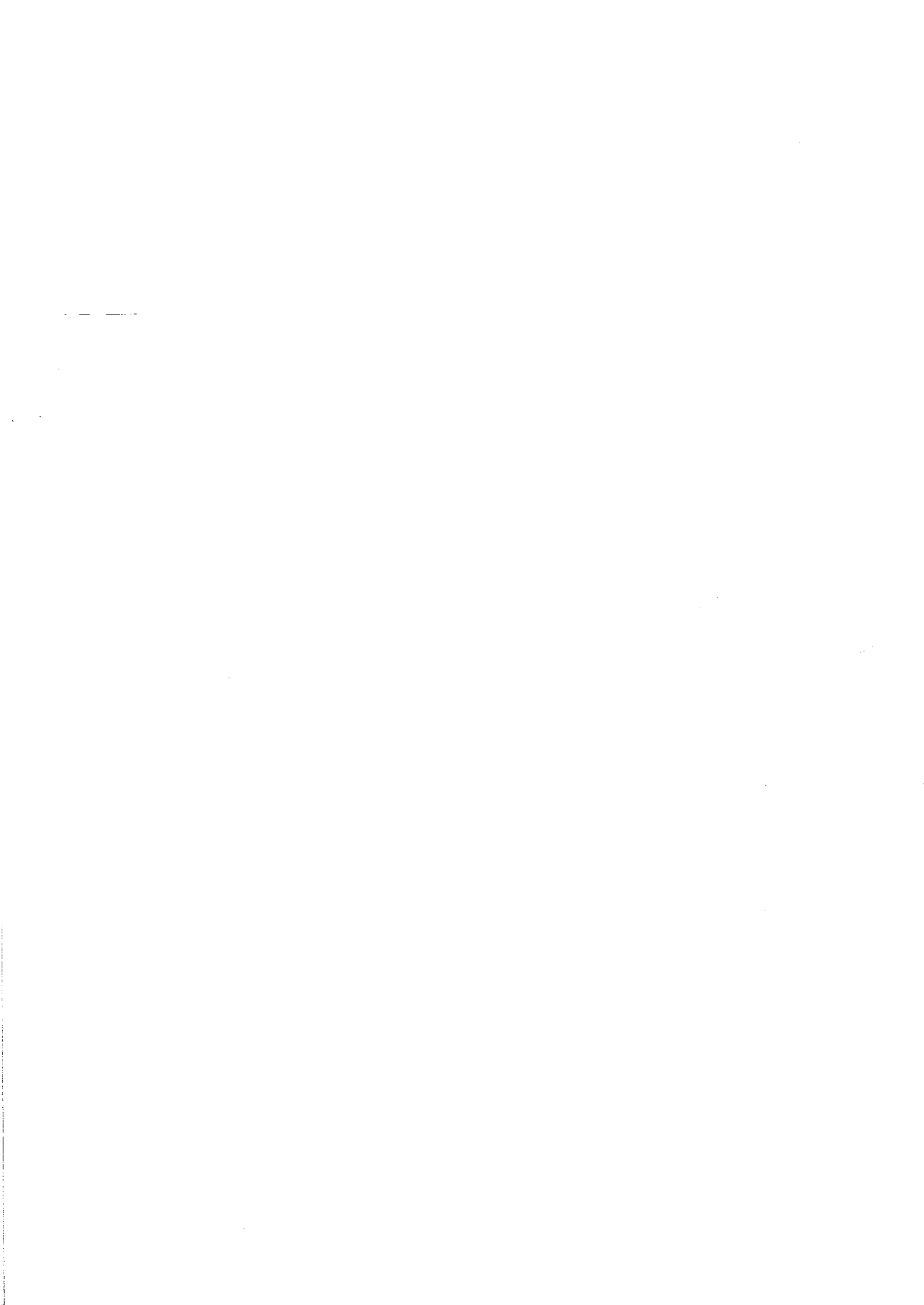
Bartoszyce, dnia 31.05.2021 r.
JURAD MARSZAŁKOWSKI
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
w Toruniu

Torun, dnia 31 maja 2021 r.
Zygfryd Go Walter
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Świerdzam zgodność z oryginałem

str 1-42

(1)



7.8. Informacje o warunkach i strategii ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób	34
7.9. Informacje o sposobie zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych, a w szczególności wentylacyjnej, ogrzewczej, gazowej, elektrycznej, teletechnicznej i piorunochronnej	34
7.10. Informacje o doborze urządzeń przeciwpożarowych i innych urządzeń służących bezpieczeństwu pożarowemu, dostosowanym do wymagań wynikających z przepisów dotyczących ochrony przeciwpożarowej i przyjętych scenariuszy pożarowych, z podstawową charakterystyką tych urządzeń.....	37
7.11. Informacje o wyposażeniu w gaśnice	37
7.12. Informacje o doprowadzeniu drogi pożarowej.....	38
7.13. Informacje o zaopatrzeniu w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru.....	38
8. Określenie wymaganego i ponadnormatywnego sposobu zabezpieczenia miejsc magazynowania odpadów palnych oraz sposobu postępowania na wypadek powstania pożaru	39
8.1. Sposoby techniczne zabezpieczenia miejsca magazynowania odpadów palnych	39
8.2. Sposoby postępowania na wypadek powstania pożaru	40
8.3. Sposoby zabezpieczenia ewentualnych prac niebezpiecznych pod względem pożarowym.....	40
9. Analiza magazynowych odpadów w kontekście wzajemnego usytuowania i warunków, w których są magazynowane	40
10. Warunki organizacyjne	41
11. Podsumowanie i wnioski – ocena warunków ochrony przeciwpożarowej w kontekście zagrożeń wynikających z gospodarowania odpadów	41

Załączniki:

1. Plan (*rozmieszczenie miejsc*) magazynowania odpadów na terenie zakładu
2. Warunki ochrony przeciwpożarowej zakładu w zakresie usytuowania w terenie, podziału na strefy pożarowe, lokalizacji hydrantów zewnętrznych, doprowadzeniu drogi pożarowej, itd.
3. Skan uprawnień autora opracowania (*mgr inż. pożarnictwa*)

1. Wstęp

W dniu 31 stycznia 2020 r. weszła w życie ustawa z dnia 23 stycznia 2020 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (*Dz. U. z 2020 r. poz. 150*). Zgodnie z art. 6 ww. ustawy weszły w życie istotne zmiany m. in. w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 701 z późn. zm.*) oraz ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 z późn. zm.*), w zakresie dotyczącym zbierania, przetwarzania oraz magazynowania odpadów.

Konieczność zmiany ww. przepisów, wynikała z potrzeby ustanowienia szczegółowych wymagań dla składowania i/lub magazynowania odpadów, w związku z nasilającym się w ostatnim czasie zjawiskiem nielegalnego gospodarowania odpadami w szczególności gospodarowania odpadami w sposób naruszający prawomocne zezwolenia na zbieranie lub na przetwarzanie odpadów. Niektóre z tych nielegalnych działań w zakresie gospodarowania odpadami powiązane były z występowaniem pożarów miejsc magazynowania lub składowania odpadów.

W wielu przypadkach pożary miejsc magazynowania odpadów spowodowane były niewłaściwym magazynowaniem odpadów, w szczególności nieprawidłowym zabezpieczeniem miejsc magazynowania przed dostępem osób nieupoważnionych, nieprawidłowym zabezpieczeniem przed rozprzestrzenianiem się zanieczyszczeń znajdujących się w odpadach.

Na podstawie art. 42 ust. 4b ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 701 z późn. zm.*) w odniesieniu do art. 184 ust. 4 pkt 5 i 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 z późn. zm.*) do wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów dołącza się:

- 1) Operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodnione z komendantem powiatowym (*miejskim*) Państwowej Straży Pożarnej, wykonany przez:
 - a) rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1372 z późn. zm.*);
- w przypadku gdy organem właściwym jest marszałek województwa albo regionalny dyrektor ochrony środowiska;
 - b) osobę, o której mowa w art. 4 ust. 2a tej ustawy - w przypadku gdy organem właściwym jest starosta (*prezydent miasta*).
- 2) Postanowienie, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 701 z późn. zm.*).

Operat przeciwpożarowy stanowi opinię, o której mowa w art. 11n ust. 2 pkt 2 ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1372 z późn. zm.).

Operat przeciwpożarowy ma za zadanie potwierdzić, czy instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów zostały zaprojektowane, wykonane, wyposażone i uruchomione oraz są użytkowane, i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniają (art. 43 ust. 7 ustawy o odpadach):

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

Rozporządzenie MSWiA „w sprawie, wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów” o którym mowa w art. 43 ust. 8 ustawy o odpadach (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 701 z późn. zm.) weszło w życie z dniem 04.03.2020 r. Wymieniony akt prawny określa niezbędne warunki ochrony przeciwpożarowej m.in. dla miejsc magazynowania odpadów palnych.

W przypadku, gdy przedłożony operat przeciwpożarowy zawiera informacje o niespełnieniu wymagań, określonych w przepisach przeciwpożarowych, organy PSP podejmują właściwe działania kontrolne i administracyjne w ramach sprawowanego nadzoru nad przestrzeganiem przepisów przeciwpożarowych oraz przygotowania do działań ratowniczych, zgodnie z posiadanymi kompetencjami.

2. Informacja o podmiocie dokonującym opracowania operatu przeciwpożarowego

Autorami opracowania są mgr inż. pożarnictwa Andrzej SZAMRETO, powołany przez Komendanta Głównego Państwowej Straży Pożarnej na rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych z numerem uprawnień 597/2014 (pozycja 389 na wykazie rzeczoznawców KG PSP z dnia 26.02.2020 r.) oraz mgr inż. pożarnictwa Wojciech MAKUTYNOWICZ posiadający uprawnienia do wykonywania czynności z zakresu ochrony przeciwpożarowej zgodnie z art. 4 ust. 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1372 z późn. zm.)

uzyskane w Szkole Głównej Służby Pożarniczej w Warszawie w specjalności Inżynierii Bezpieczeństwa Pożarowego, tj.:

- 1) Dyplom SGSP Nr 7681 z dnia 29 kwietnia 2011 r. – tytuł inżynier pożarnictwa;
- 2) Dyplom SGSP Nr 8679 z dnia 30 kwietnia 2013 r. – tytuł magister inżynier pożarnictwa.

Skan Dyplomu SGSP Nr 8679 z dnia 30 kwietnia 2013 r. stanowi załącznik Nr 3 do operatu przeciwpożarowego.

3. Podstawa opracowania operatu przeciwpożarowego

Operat sporządzono na podstawie:

- 1) Zlecenia Wnioskodawcy dot. wykonania niniejszego opracowania;
- 2) Informacji udzielonych przez Wnioskodawcę;
- 3) Dokumentacji technicznej udostępnionej przez Wnioskodawcę;
- 4) Dokumentacji projektowej udostępnionej przez Wnioskodawcę
- 5) Dokumentacji do wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów w zakładzie Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu, ul. Marcinkowskiego 150, 88 – 100 Inowrocław.

Przy opracowywaniu niniejszego dokumentu odniesiono się do następujących wymagań obowiązujących przepisów i Polskich Norm:

- [1] Ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 701 z późn. zm.*).
- [2] Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 z późn. zm.*).
- [3] Ustawa z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (*Dz. U. z 2018 r. poz. 1592*).
- [4] Ustawa z dnia 23 stycznia 2020 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (*Dz. U. z 2020 r. poz. 150*).
- [5] Ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1372 z późn. zm.*).
- [6] Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1186 z późn. zm.*).
- [7] Rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (*Dz. U. z 2020 r. poz. 10*).
- [8] Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (*t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1065*).
- [9] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków,

innych obiektów budowlanych i terenów (*Dz. U. z 2010 r., Nr 109, poz. 719 z późn. zm.*).

- [10] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 24 lipca 2009 r., w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych (*Dz. U. z 2009 r., Nr 124, poz. 1030*).
- [11] Rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 20 czerwca 2007 r. w sprawie wykazu wyrobów służących zapewnieniu bezpieczeństwa publicznego lub ochronie zdrowia i życia oraz mienia, a także zasad wydawania dopuszczenia tych wyrobów do użytkowania (*Dz. U. z 2007 r., Nr 143, poz. 1002*).
- [12] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (*Dz. U. z 2020 r. poz. 296*).
- [13] PN-N-01256-4:1997/Az1:2003 „Znaki bezpieczeństwa. Techniczne środki przeciwpożarowe”.
- [14] PN-EN ISO 7010:2012 „Symbole graficzne. Barwy bezpieczeństwa i znaki bezpieczeństwa. Zarejestrowane znaki bezpieczeństwa”.
- [15] PN-B-02852:2001 „Ochrona przeciwpożarowa budynków - Obliczanie gęstości obciążenia ogniowego oraz wyznaczanie względnego czasu trwania pożaru”.

4. Cel i zakres opracowania operatu przeciwpożarowego

Celem opracowania operatu przeciwpożarowego jest określenie warunków ochrony przeciwpożarowej biernej, czynnej (*technicznej i organizacyjnej*) dla projektowanych miejsc magazynowania odpadów palnych w analizowanym zakładzie Inter Metal Sp. z o.o. zlokalizowany przy ul. Marcinkowskiego 150 w Inowrocławiu w kontekście wytwarzanych i magazynowanych odpadów palnych (*na czas opracowania operatu zakład był w trakcie budowy cynkowni ogniowej*).

Operat zawiera założenia ochrony przeciwpożarowej jakie będą występowały po zakończeniu budowy cynkowni ogniowej wraz ze zmianą sposobu magazynowania odpadów palnych w magazynie odpadów (*budynek istniejący*).

Opracowanie niniejszego operatu przeciwpożarowego stanowi gruntowna ocena miejsc magazynowania odpadów palnych w kontekście projektowanych warunków ochrony przeciwpożarowej. Analiza ponadto uwzględniac będzie uwarunkowania lokalne, specyfikę działalności oraz warunki ewakuacji użytkowników w celu kompleksowego przedstawienia rozwiązań organizacyjno-technicznych, których realizacja zapewni akceptowalny poziom bezpieczeństwa pożarowego miejsc magazynowania odpadów palnych. Jednocześnie należy zastrzec, iż prowadzący działalność zobowiązany jest do przestrzegania wszystkich pozostałych wymagań stawianych procesom związanym z gospodarką odpadami w szczególności z zakresu ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa i higieny pracy oraz warunków określonych w późniejszej decyzji o pozwoleniu na wytwarzanie odpadów.

Zakres opracowania obejmuje:

- 1) podstawy formalne i prawne opracowania,
- 2) informacje o zakładzie oraz realizowanym procesie technologicznym,
- 3) charakterystykę procesu technologicznego,
- 4) omówienie zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych i przeciwpożarowych występujących na terenie zakładu,
- 5) ocenę zabezpieczenia przeciwpożarowego obiektów przeznaczonych do magazynowania odpadów palnych w zakresie ograniczenia możliwości zaistnienia pożaru, zaś w przypadku jego powstania do:
 - a) zachowania nośności konstrukcji budynku w wymaganym czasie,
 - b) ograniczenia rozprzestrzeniania się dymu w obrębie budynku z uwzględnieniem obiektów i terenów sąsiadujących,
 - c) zapewnienia warunków do prowadzenia działań ewakuacyjnych oraz ratowniczo – gaśniczych.
- 6) przedstawienie w formie graficznej miejsc magazynowania odpadów.

5. Ogólna charakterystyka zakładu

5.1. Dane identyfikacyjne zakładu

Dane siedziby zakładu:

Nazwa zakładu	Inter Metal Sp. z o.o.
Adres siedziby	ul. Marcinkowskiego 150 88 – 100 Inowrocław
Telefon	(+48) 52 353 30 86
Fax	(+48) 52 357 50 87
e-mail	inowroclaw@saferoad.pl
NIP	556-001-04-62
REGON	090428498
KRS	0000189130

Adres zakładu:

Nazwa	Inter Metal Sp. z o.o.
Kierujący zakładem	Zarząd Spółki
Adres	ul. Marcinkowskiego 150 88 – 100 Inowrocław
Telefon	(+48) 52 353 30 86
Fax	(+48) 52 357 50 87
e-mail	inowroclaw@saferoad.pl

Osoba udzielająca informacji nt. zakładu:

Imię i nazwisko	Piotr PALETKO
Stanowisko	Kierownik Techniczny Projektu
Telefon	52 357 50 85
e-mail	piotr.paletko@saferoad.pl

5.2. Usytuowanie zakładu i działki

Budynki zakładu INTER – METAL Sp. z o.o. są zlokalizowane przy ul. Marcinkowskiego 150 w Inowrocławiu, na działce scalonej Nr 135 Inowrocław obręb 0004, stanowiące teren o łącznej pow. ok. 4,311 ha. Przedmiotowe działki są zabudowane budynkami głównie produkcyjno-magazynowymi, placami utwardzonymi, parkingami, itp. oraz w uzbrojenia w sieci i urządzenia infrastruktury technicznej (*szczególono opisano w dokumentacji projektowej i technicznej zakładu*).

5.3. Opis prowadzonej działalności

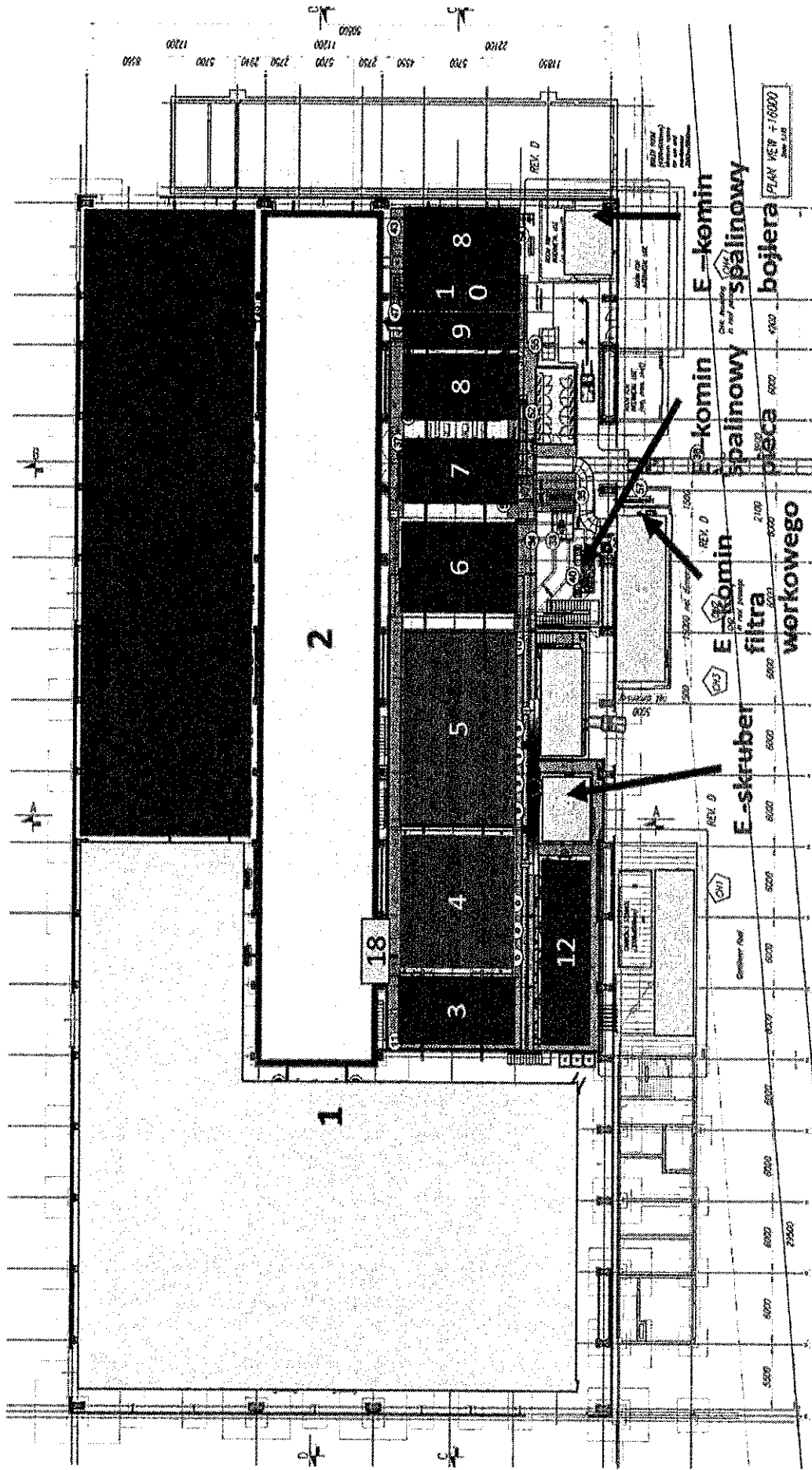
Inter Metal jest dynamicznie rozwijającym się przedsiębiorstwem skupiającym swoją działalność na bezpieczeństwie drogowym. W skład produktów wchodzi kompletny element stalowych barier drogowych stosowanych w Polsce i Europie zgodnie z wymaganiami normy EN 1317.

Przedsiębiorstwo jest częścią Grupy Saferoad z siedzibą w Oslo. Saferoad oferuje wysokiej jakości rozwiązania w zakresie bezpieczeństwa drogowego dla samorządów i wykonawców zajmujących się infrastrukturą. Misją Grupy jest stworzenie bezpiecznych, innowacyjnych i zrównoważonych rozwiązań, które będą wspierać wszystkich użytkowników dróg - niezależnie od tego, czy poruszają się oni samochodem, pieszo, czy na rowerze. Grupa posiada 2500 pracowników w 20 krajach na świecie.

5.4. Opis procesu technologicznego

W instalacji objętej wnioskiem prowadzone będzie cynkowanie ogniowe konstrukcji stalowych. Produkcja jest realizowana w wymiarze 24 h przez 7 dni w tygodniu. Zakład prowadzi produkcję całoroczną.

Cynkowanie ogniowe jest najbardziej skutecznym sposobem na długotrwałe zabezpieczenie stali przed korozją. Cynk w tym procesie jest nanoszony tak aby na przedmiotach tworzył stałą i nieprzepuszczalną powłokę z długotrwałą żywotnością, która w sposób elektrochemicznie aktywny chroni stal przed korozją oraz działaniem czynników chemicznych.



Rys. 1 Schemat technologii cynkowania ogniowego.

Cynkowanie ogniowe można podzielić na pięć głównych faz:

- formowanie wsadów (*zawieszanie detali na trawersy*),
- wstępna obróbka chemiczna (*odcynkowanie zawieszek trawers, odtłuszczanie, płukanie, trawienie, płukanie, nanoszenie topnika, suszenie*),
- cynkowanie ogniowe (*cynkowanie, chłodzenie, pasywacja*),
- rozformowanie wsadów (*ściągnięcie detali z trawers*),
- obróbka końcowa ocynkowanych produktów.

Główne urządzenia wykorzystywane w procesie cynkowania ogniowego to:

- 1 wanna do odcynkowania zawieszek o wym. ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m;
- 1 wanna do płukania po odcynkowaniu o wym. ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m;
- 3 wanny do odłuszczania o wym. ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m;
- 2 wanny do płukania po odłuszczaniu o wym. ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m;
- 8 wanien do trawienia w HCl o wym. ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m;
- 2 wanny do płukania po trawieniu o wym. ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m;
- 1 wanna do topnikowania o wym. ok. : 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m;
- Suszarka tunelowa 3-stanowiskowa
- Wanna cynkownicza o wym. ok.: 9,0 m x 1,8 m x 5,0 m;
- 1 wanna do chłodzenia wodą o wym. ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m;
- 1 wanna do pasywacji o wym. ok.: 10,0 m x 1,8 m x 4,8 m.

W ramach instalacji urządzenia towarzyszące stanowią:

- 6 zbiorników kwasu solnego o średnicy około 2500 mm i wysokości około 7,4 m o pojemności około 35 m³,
- 3 zbiorników magazynowych o średnicy około 2500 mm i wysokości około 7,4 m o pojemności około 35 m³ na zużyte odłuszczanie alkaliczne,
- 1 zbiornika o pojemności 5 m³ do magazynowania koncentratu topnika,
- urządzenie do separacji oleju z odłuszczania,
- wciągników do transportu trawers pod zadaszeniem obszaru wstępnej obróbki powierzchniowej oraz w obszarze hali,
- układ palników gazowych do podgrzewania cynku w wannie cynkowniczej,
- płuczki wodnej oczyszczającej opary technologiczne z procesu chemicznego oczyszczania powierzchni metalowych tzw. skruber o wydajności 70 000m³/h,
- obudowy linii przygotowania i cynkowania wraz z wentylacją nad wanien do instalacji filtrującej,
- filtrów suchych o mocy wyciągu ok. 70 000m³/h,

- kotła wodnego w celu utrzymania stałej temperatury wanień procesowych,
- przenośników łańcuchowych do transportu ocynkowanych elementów,
- instalacji do usuwania zanieczyszczeń z procesów technologicznych i regeneracji,
- instalacji do regeneracji topnika,
- aparatury kontrolno-pomiarowej,
- urządzeń automatyki procesowej.

Opis poszczególnych faz produkcyjnych procesu technologicznego

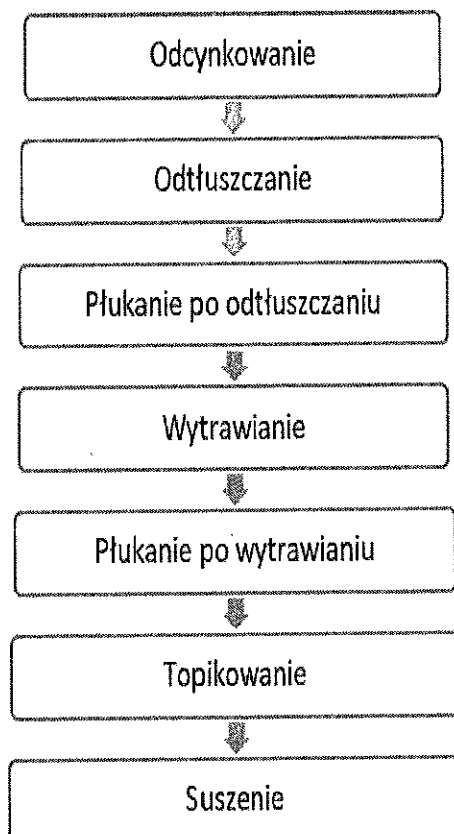
FAZA PIERWSZA – FORMOWANIE WSADÓW

Elementy przeznaczone do ocynkowania zawieszane są na wieszakach transportowych zwanych trawersami. Do trawersów za pomocą dedykowanych haków lub drutów wieszany jest materiał do ocynkowania. W miejscu załadunku – (*rys. 1. pole 1*) trawersy są stawiane w specjalnych konstrukcjach (*stupach*), które umożliwiają ich bezpieczny załadunek elementów przeznaczonych do cynkowania. Gotowy trawers jest wypełniony materiałem, zostaje przetransportowany za pomocą suwnic i wózków przejezdnych do przestrzeni buforowej (*rys. 1. pole 2*). W przestrzeni buforowej przechowywane są wypełnione trawersy przeznaczone do cynkowania, skąd są kierowane do cynkowania. Następnie trawersy kierowane są do procesu cynkowania.

FAZA DRUGA – WSTĘPNA OBRÓBKA CHEMICZNA

W procesie wstępnej obróbki chemicznej materiał jest kolejno zanurzany w wannach wypełnionych odpowiednimi roztworami, w celu oczyszczenia powierzchni tak aby był możliwy proces cynkowania. Z uwagi na agresywność stosowanych kąpieli do przygotowania chemicznego część wstępnej obróbki chemicznej znajduje się w szczelnej kapsule. Kapsuła ta uniemożliwia wydostanie się agresywnych par na zewnątrz. Powietrze z kapsuły jest filtrowane i wyrzucane na zewnątrz za pomocą wyciągu zaopatrzonego w płuczkę wodną tzw. skrubera.

Procesy składające się na fazę drugą tj. wstępną obróbkę chemiczną zostały przedstawione na rys. 2.



Rys. 2 Schemat fazy drugiej - obróbka chemiczna

Odcynkowanie

Odcynkowanie – (rys 1 pole 3). Odcynkowanie jest procesem pomocniczym, polegającym na usuwaniu powłoki cynkowej z materiału ocynkowanego. Proces ten wykorzystywany jest do usuwania cynku z zawieszek wykorzystywanych w procesie cynkowania oraz podczas popraw materiału wadliwie ocynkowanego.

Odtłuszczenie

Odtłuszczenie – (rys 1 pole 4.) Kapiel ta ma na celu usunięcie z powierzchni stali olejów, smarów i zabrudzeń. Kapiel odtłuszczająca odbywa się w roztworze środków powierzchniowo - czynnych o temperaturze 30-70°C. W zależności do rodzaju odtłuszczenia do kapieli może być dodawany kwas solny dla odtłuszczenia kwaśnego lub soda kaustyczna dla odtłuszczenia zasadowego. W instalacji stosowane będzie odtłuszczenie zasadowe ze względu na dłuższą żywotność i wyższą efektywność w stosunku do odtłuszczenia kwaśnego.

Płukanie po odtłuszczeniu

Płukanie po odtłuszczeniu – (rys 1 pole 4), po procesie odtłuszczenia materiał jest płukany, a następnie umieszczany w kapieli trawiącej.

Wytrawianie

Wytrawianie - (rys 1 pole 5), odbywa się w wodnym roztworze kwasu solnego (HCl) w temperaturze do 35°C. Kapiel trawiąca ma za zadanie usunąć z powierzchni wszystkie ślady rdzy, tlenków, zgorzelin, itp. Usunięcie z powierzchni wszystkich zanieczyszczeń pozwala na związanie się cynku ze stałą. Podobnie, jak w przypadku procesu odtłuszczenia, stosuje się równolegle kilka kapieli trawiących w celu przyspieszenia przepływu materiału.

Płukanie po wytrawieniu

Płukanie po wytrawieniu - (rys 1 pole 5) procesie trawienia materiał jest dokładnie płukany w czystej wodzie. Proces ten ma na celu usunięcie chlorków żelaza pozostających na powierzchni materiału po trawieniu.

Topnikowanie

Topnikowanie - (rys 1 pole 5), nanoszenia topnika ma na celu zabezpieczenie powierzchni przed ponownym utlenieniem się podczas przenoszenia do kolejnych etapów procesu cynkowania. Dodatkowo sole stosowane w topniku ułatwiają reakcję cynku ze stałą. Topnikiem jest roztwór wodny: chlorku cynku i chlorku amonu o wysokim stężeniu.

Suszenie

Suszenie - (rys 1 pole 6) proces ma na celu usunięcie wszelkiej wilgoci z materiału, która powoduje niepożądane efekty. Woda reaguje z cynkiem w momencie zanurzania w roztopionym metalu. W efekcie może powodować niebezpieczne rozpryski, czy też zwiększa ilość wytwarzanych popiołów, które są odpadami w procesie cynkowania. Suszenie prowadzone będzie w suszarce tunelowej w temperaturze ok. 80 °C.

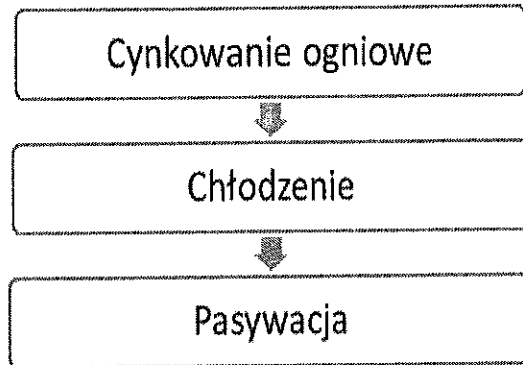
Obszar, w którym będzie przebiegało przygotowanie chemiczne (rys 1 pola 3-5) jest odgradzona od reszty hali za pomocą szczelnej kapsuły. Kapsuła jest wyposażona w zestaw szybko otwierających się drzwi oraz system wentylacji działający nieustannie. System wentylacji będzie zapewniał podciśnienie wewnątrz kapsuły co uniemożliwia wydostanie się oparów do hali produkcyjnej. Kapsuła za pomocą rur z tworzywa (np. polipropylenu) o dużej średnicy jest podłączona do płuczki wodnej (tzw. skrubera) (rys 1 pole 14). Za płuczką wodną wentylator o dużej mocy wyrzucać będzie powietrze na zewnątrz za pośrednictwem wykonanego z tworzywa komina.

Proces przygotowania chemicznego będzie odbywać się w sposób zautomatyzowany.

Jedna osoba na zmianę będzie odpowiedzialna za kontrolowanie z zewnątrz kapsuły procesu przygotowania powierzchni. Tylko w razie nagłych wypadków osoba ta będzie miała dostęp do zamkniętej części przygotowania chemicznego.

FAZA TRZECIA – CYNKOWANIE OGNIOWE

Procesy składające się na trzecią fazę przedstawia rys. 3.



Rys. 3 Schemat fazy trzeciej – cynkowanie ogniowe

Cynkowanie ogniowe

Cynkowanie ogniowe – (rys 1 pole 7). Za pomocą specjalnej suwnicy materiał zawieszony na wieszakach jest pobierany z suszarni i wstawiany do kąpieli cynkowej. Proces polega na wkładaniu elementów stalowych do roztopionego cynku w temperaturze 438-455°C. Zamknięta stalowa wanna cynkownicza umieszczona jest w piecu wyposażonym w układ palników gazowych. Piec cynkowniczy wraz z wanną znajduje się będzie w żelbetowej wannie retencyjnej. W czasie wstawiania materiału do cynku wytwarzające się „białe dymy” odciągane są z nad wanny za pomocą ruchomego stalowego klosza zainstalowanego do suwnicy. Klosz, podczas wstawiania materiału do cynku będzie tworzyć nad wanną przestrzeń zamkniętą. Klosz poprzez ruchome połączenie poprzez rury o dużej średnicy jest połączony z jednostką filtrującą filtrów suchych o mocy wyciągu ok. 70 000m²/h (rys. 1 pole 16), za jednostką filtrującą znajduje się stalowy komin, który wyrzuca gorące powietrze z nad wanny poza halę produkcyjną (emitor).

Chłodzenie i pasywacja

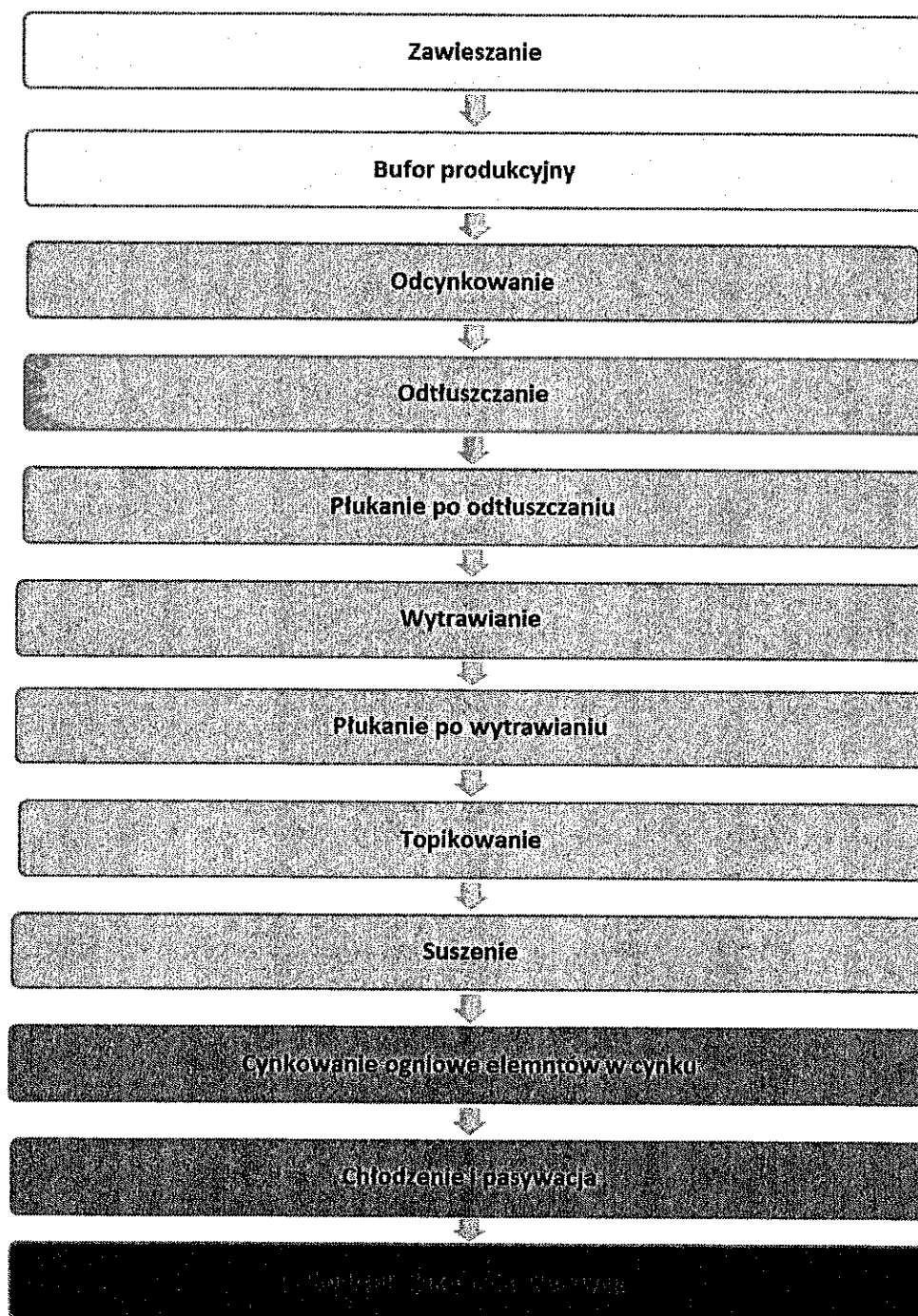
Chłodzenie i pasywacja - Po wyciągnięciu z cynku materiał jest odstawiany do studzenia na powietrzu (rys 1 pole 8), lub chłodzony w wannie z wodą (rys 1 pole 9). Aby zmniejszyć ryzyko powstawania białej rdzy materiał po ochłodzeniu jest umieszczany w roztworze do pasywacji (rys 1 pole 10). Pasywacja powoduje powstanie warstwy ochronnej, zabezpieczającej przed szybkim utlenianiem nałożonej warstwy cynku i podnosi odporność antykorozyjną cynkowanych produktów.

W obrębie części cynkowania ogniowego pracować będą przynajmniej 4 osoby na zmianę, ich zadaniem będzie oczyszczanie lustra cynkowego i kontrola procesu cynkowania. Ponieważ na piecu cynkowniczym będzie zainstalowana szczelna kapsuła do odciągania białych dymów, ich kontakt ze szkodliwymi substancjami będzie zminimalizowany.

FAZA CZWARTA ORAZ FAZA PIĄTA

Po ostudzeniu detale są ściągane z trawersu (*rys 1 pole 11*), dokonywana jest ich ocena jakościowa. Nadlewy i kolce powstałe w procesie cynkowania są usuwane. Miejsca nieocynkowane – ślady po zawiasach są zabezpieczane za pomocą past lub farb wysoką zawartością cynku. Następnie produkty są pakowane i wysyłane do magazynu lub klienta.

Poniżej znajduje się uproszczony schemat technologiczny obrazujący kolejność przebiegu poszczególnych faz cynkowania ogniowego zastosowany w zakładzie Inter Metal.



Rys. 4 Schemat technologiczny

6. Gospodarka odpadami

Na terenie zakładu zachodzą procesy eksploatacji instalacji w wyniku których powstają odpady. Pod pojęciem „odpady” rozumie się każdą substancję lub przedmiot, których posiadacz pozbywa się, zamierza się pozbyć lub do których pozbycia się jest obowiązany. Gospodarka odpadami w zakładzie to wytwarzanie odpadów i gospodarowanie odpadami.

Na terenie zakładu będą wytwarzane następujące odpady (*na czas opracowania operatu zakład był w trakcie budowy Cynkowni ogniowej, inwestycja realizowana będzie w trzech etapach*):

6.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela Nr 1: Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku:

Lp.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	MASA Mg/ROK
odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	6 900,0
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 09	175,0
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	155,0
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	1 600,0
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	380,0
6.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	10,0
7.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,0
8.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	24,0
9.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	425,0
10.	11 05 04*	Zużyty topnik	150
11.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierających chlorowców	29,8
12.	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)	6,5
13.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,5

Lp.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	MASA Mg/ROK
14.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,5
odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 01 99	Inne nie wymienione odpady	100,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	350,0
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	480,0
4.	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	5,0
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0
6.	15 01 04	Opakowania z metali	20,0

Źródło: informacje uzyskane od Wnioskodawcy.

Uwagi:

1. kody odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 10)
2. specjalistyczne firmy odbierające odpady powinny posiadać stosowne zezwolenie właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.

6.2. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów palnych, która może być magazynowana w tym samym czasie w związku z wytwarzaniem odpadów

Tabela Nr 2: Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów palnych, która może być magazynowana w tym samym czasie w związku z wytwarzaniem odpadów:

Lp.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	MASA MAX. Mg/ROK	MASA MAX. w tym samym czasie Mg**
odpady niebezpieczne				
1.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	380,0	160,0
2.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,0	2,0
3.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	24,0	5,0
4.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	425,0	20,0
5.	11 05 04*	Zużyty topnik	150,0	120,0
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierających chlorowców	29,8	2,0
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone	6,5	2,0

Lp.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	MASA MAX. Mg/ROK	MASA MAX. w tym samym czasie Mg**
		substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		
8.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,5	0,1
9.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,5	0,1
odpady inne niż niebezpieczne				
1.	11 05 01	Cynk twardy	350,0	50,0
2.	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	5,0	2,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0	2,0

** - masa przyjęta na podstawie oświadczenia Wnioskodawcy

Źródło: informacje uzyskane od Wnioskodawcy.

6.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów palnych

Tabela Nr 3: Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów palnych

Lp.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	PODSTAWOWY SKŁAD CHEMICZNY I WŁAŚCIWOŚCI
odpady niebezpieczne			
1.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią zużyte kąpielą odtuszczejące. Stan skupienia: ciekły. Skład: odpady zawierające w swoim składzie: wodę, alkohole aloksylowane, substancje powierzchniowo czynne, fosforany, siarczany, eter alkilopolietylenowy, 2-butyno-1,4-diol, chlorki, inhibitory, środki antykorozyjne, wolny i zemulgowany olej i smar. Właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP5 – szkodliwe, HP14 – ekotoksyczne.
2.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad stanowi wypełnienie kolumn jonitowych, odpady powstają w wyniku wymiany żywic jonowymiennych. Stan skupienia: stały. Skład: odpady w swoim składzie zawierają jony kadmu, chromu, cynku, niklu. Właściwości niebezpieczne: HP5 - toksyczne, HP6 – ostra toksyczność, HP7 – rakotwórczość, HP8 - żrące, HP14-ekotoksyczność

Lp.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	PODSTAWOWY SKŁAD CHEMICZNY I WŁAŚCIWOŚCI
3.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstające podczas regeneracji kąpeli odtłuszczających. Stan skupienia: ciekły. Skład: odpady zawierają w swoim składzie: ciężkie destylaty parafinowe, sole potasowe kwasów tłuszczowych, olej talowy z etanoloamina, kwasy sulfonowe, olej mineralny, sole sodowe, trietanolamina, 2-metylopentano-2,4-diol, sole potasowe Właściwości niebezpieczne: HP4 - drażniące, HP14- ekotoksyczność.
4.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady stanowiące pył z filtrów zawierający cynk. Stan skupienia – stały. Skład: odpady zawierają w swoim składzie: pył cynkowniczy, który pod względem chemicznym składa się ze związków cynku oraz śladowych domieszek cyny, ołowiu, niklu, manganu, żelaza, miedzi, kadmu i glinu. Właściwości niebezpieczne: H14 – ekotoksyczne.
5.	11 05 04*	Zużyty topnik	Odpady stanowią skryształizowany topik oraz zużyta kąpiel usuwane z wanny topikowania. Stan skupienia: stały/ciekły. Skład: odpady zawierają w swoim składzie: chlorek cynku, chlorek amonowy, jony żelaza. Właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP5 - toksyczne, HP14 – ekotoksyczność.
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierających chlorowców	Odpady stanowią zużyte emulsje i roztwory powstający w wyniku procesu regeneracji, który zachodzi na wannach do odtłuszczania. Stan skupienia: ciekły. Skład: odpady zawierają w swoim składzie: ciężkie destylaty parafinowe, sole potasowe kwasów tłuszczowych, olej talowy z etanoloamina, kwasy sulfonowe, olej mineralny, sole sodowe, trietanolamina, 2-metylopentano-2,4-diol, sole potasowe Właściwości niebezpieczne: HP4-drażniące, HP14- ekotoksyczność.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały	Odpady stanowią worki filtracyjne

Lp.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	PODSTAWOWY SKŁAD CHEMICZNY I WŁAŚCIWOŚCI
		filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	z oczyszczania gazów odlotowych z pieca oraz czyściwo i tkaniny do usuwania zabrudzeń substancjami niebezpiecznymi, odzież robocza. Stan skupienia: stały. Skład: odpady zawierają związki metali, cynk, amoniak, arsen, tkaniny z bawełny i tworzyw sztucznych zanieczyszczone smarami i olejami zawierającymi w składzie węglowodory, rozpuszczalnikami i innymi substancjami niebezpiecznymi. Właściwości niebezpieczne: HP2 – utleniające, HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP5 – toksyczne, HP14 - ekotoksyczność
8.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstałe w laboratorium. Stan skupienia: ciekły Skład: związki nieorganiczne, fosfor, azot, estry, związki sodu Właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP5 – działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne
9.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstałe w laboratorium. Stan skupienia: ciekły. Skład: związki organiczne, związki nieorganiczne, związki fosforu, związki azotu, związki siarki HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP5 – działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne
odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 05 01	Cynk twardy	Odpady stanowiące zbierany na dnie wanny osad powstający w wyniku reakcji roztopionego cynku z żelazem, będącym składnikiem stali cynkowanych przedmiotów i stali, z której wykonana jest kadź oraz reakcji soli żelaza wynoszących z kąpieli trawiącej i topnika. Stan skupienia: stały. Skład: odpady zawierają około 98% cynku oraz ok. 2% żelaza. Odpady nie posiadają właściwości

Lp.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	PODSTAWOWY SKŁAD CHEMICZNY I WŁAŚCIWOŚCI
			niebezpiecznych.
2.	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe. Stan skupienia: stały Skład: Polietylen / polipropylen / polichlorekwinylu/ asb. Brak właściwości niebezpiecznych
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady opakowaniowe. Skład: Celuloza / żelazo. Stan skupienia: stały Brak właściwości niebezpiecznych

Źródło: opracowanie własne na podstawie informacji uzyskanych od Wnioskodawcy.

6.4. Sposób i miejsce magazynowania odpadów palnych

Magazynowanie odpadów wytworzonych w Zakładzie odbywa się na terenie, do którego Zakład posiada tytuł prawny. Odpady magazynowane są w miejscu z ograniczonym dostępem osób nieupoważnionych. Odpady magazynowane są w sposób niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i jakości środowiska oraz w sposób nie stwarzający uciążliwości poza obszarem działalności. Wszystkie odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu, a miejsca ich magazynowania są oznaczone.

Tabela Nr 4: Sposób i miejsce magazynowania odpadów:

Lp.	KOD ODPADU	MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADU	SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADU
odpady niebezpieczne			
1.	11 01 13*	W Cynkowni miejsce 1 na planie magazynowania odpadów	1. W zbiornikach magazynowych (Z ₁ , Z ₂) wyposażonym w tace odciekowe 2. W kwasoodpornych pojemnikach (mausery) znajdujących się na utwardzonym, podłożu wyposażonym w tace odciekowe. Odpady będą magazynowane pod zadaszeniem, a miejsca zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
2.	11 01 16*	W Magazynie odpadów miejsce 8 na planie magazynowania odpadów	W Big Bagach i/lub opakowaniu foliowym na europaletach na utwardzonym szczelnym podłożu pod zadaszeniem
3.	11 01 98*	W obrębie Magazynu odpadów (MS)	W kwasoodpornych pojemnikach ustawionych w kontenerach na szczelnym

Lp.	KOD ODPADU	MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADU	SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADU
		miejsce 8 na planie magazynowania odpadów	podłożu. Odpady będą magazynowane pod zadaszeniem, a miejsca zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionym
4.	11 05 03*	W Magazynie substancji stałych oraz wewnątrz hali miejsce 2, 3, 4, 5, 6 na planie magazynowania odpadów	W Big Bagach lub w beczkach stalowych i/lub na europaletach na utwardzonym szczelnym podłożu
5.	11 05 04*	W obrębie Magazynu odpadów miejsce 2, 3, 5, 6, 7 na planie magazynowania odpadów	1. Materiał będzie bezpośrednio wypompowywany z wanny do cystern i wywożony przez uprawnionego odbiorcę. 2. Alternatywnie odpad będzie magazynowany w sytuacji wyjątkowej w kwasoodpornych pojemnikach (mauserach), ustawionych na tacy ociekowej na szczelnym podłożu tacy ociekowej. Odpady będą magazynowane pod zadaszeniem, a miejsca zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionym
6.	12 01 09*	W Magazynie odpadów miejsce 8 na planie magazynowania odpadów	W kwasoodpornych pojemnikach lub szczelnych beczkach znajdują się na utwardzonym, kwasoodpornym podłożu wyposażonym w tace odciekowe. Odpady będą magazynowane pod zadaszeniem, a miejsca zostaną wyposażone w sorbenty oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionym
7.	15 02 02*	W Magazynie odpadów miejsce 8 na planie magazynowania odpadów	W szczelnych beczkach/Big Bag i/lub workach foliowych na utwardzonym podłożu pod wiatą
8.	16 03 03*	W obrębie Magazynie odpadów miejsce 2, 3, 5, 6, 8 na planie magazynowania odpadów	W kontenerach ustawionych na szczelnym, kwasoodpornym podłożu tacy odciekowej na zewnątrz budynku lub na wewnątrz hali
9.	16 03 05*	W obrębie Magazynie odpadów miejsce 2, 3, 5, 6, 8 na planie magazynowania odpadów	W kontenerach ustawionych na szczelnym, kwasoodpornym podłożu tacy odciekowej na

Lp.	KOD ODPADU	MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADU	SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADU
			zewnątrz budynku lub na wewnątrz hali
odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 05 01	W Magazynie odpadów stałych lub na placu składowym miejsce 8 na planie magazynowania odpadów	W Big Bagach na i/lub europaletach
2.	15 01 02	W Magazynie odpadów miejsce 8 na planie magazynowania odpadów	W opakowaniach typu Big Bag i/lub workach foliowych na europaletach
3.	15 01 03	W Magazynie odpadów miejsce 8 na planie magazynowania odpadów	Na paletach

Źródło: opracowanie własne na podstawie informacji uzyskanych od Wnioskodawcy.

Rozmieszczenie miejsc magazynowania ww. odpadów przedstawiono na mapie magazynowania odpadów stanowiącym załącznik Nr 1 do operatu.

6.5. Wymagania magazynowania i transportu odpadów palnych

Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany w sposób selektywny w odpowiednich pojemnikach, itp. z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Nie będą przekraczane pojemności pojemników, itp. oraz pojemności i wysokości zasieków magazynowych.

Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie. Prowadzony przeładunek odpadów nie będzie powodować ich rozlania czy rozpylenia i skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

Odpady transportowane są:

- 1) Pojazdami firm odbierających odpady;
- 2) Pojazdami firm zewnętrznych.

Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia wymagane przepisami prawa na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami. Ewidencja obrotu odpadami będzie rejestrowana za pomocą dokumentów obrotu odpadami, których wzory zostały określone przepisami prawa (*karty przekazania odpadu, karty ewidencji odpadów*).

Szczegółowy sposób postępowania z odpadami:

- 1) Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w wyznaczonym miejscu na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny.
- 2) Odpady zabezpieczone będą przed dostępem osób postronnych oraz możliwością rozprzestrzeniania się i zmieszania z innymi rodzajami odpadów.
- 3) Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego ich gospodarowania.
- 4) Odpady przekazywane będą za pośrednictwem stosownego dokumentu - karty przekazania odpadu w systemie BDO.
- 5) Odpady zgromadzone na terenie obiektu będą zagospodarowywane w sposób bezpieczny dla środowiska i ludzi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- 6) Nie przewiduje się negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko naturalne, w tym gruntowo-wodne.

7. Warunki ochrony przeciwpożarowej z uwzględnieniem obowiązków z zakresu gospodarki odpadami

Na czas opracowania operatu zakład był w trakcie budowy Cynkowni ogniowej (wszystkie nw. warunki ochrony przeciwpożarowej dot. ww. cynkowni zostały zawarte w opracowanej dokumentacji projektowej).

Cała inwestycja będzie realizowana w trzech etapach (zgodnie z dokumentacją projektową).

Po zakończeniu realizacji ww. inwestycji w magazynie odpadów (budynek istniejący) zostanie zmieniony sposób magazynowania odpadów palnych na wskazany w przedmiotowym operacie.

7.1. Informacje o powierzchni, wysokości i liczbie kondygnacji

Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)

Parametry techniczne:

- powierzchnia: 3 790,40 m²
- wysokość: 20,50 m (*budynek średniowysoki SW*)
- ilość kondygnacji: 1 nadziemna

Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)

Parametry techniczne:

- powierzchnia: 3 596,90 m²
- wysokość: 20,50 m (*budynek średniowysoki SW*)
- ilość kondygnacji: 1 nadziemna

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

Parametry techniczne:

- powierzchnia magazynu odpadów: 442 m²
- wysokość: 5 m
- ilość kondygnacji: 1 nadziemna (*budynek niski N*)
- powierzchnia placu magazynowego: 1 000 m²

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac – miejsce oznakowane jako „4”)

Parametry techniczne:

- powierzchnia placu: 600 m²

7.2. Informacje o usytuowaniu z uwagi na bezpieczeństwo pożarowe, w tym o odległości od obiektów sąsiadujących

Budynki zakładu INTER – METAL Sp. z o.o. są zlokalizowane przy ul. Marcinkowskiego 150 w Inowrocławiu, na działce scalonej Nr 135

Inowrocław obręb 0004, stanowiące teren o łącznej pow. ok. 4,311 ha. Przedmiotowe działki są zabudowane budynkami głównie produkcyjno-magazynowymi, placami utwardzonymi, parkingami, itp. oraz w uzbrojenia w sieci i urządzenia infrastruktury technicznej.

Miejsce magazynowania odpadów palnych będą zlokalizowane w magazynie odpadów oraz w wyznaczonych miejscach w budowanym obiekcie ocynkowni ogniowej.

Ww. miejsca magazynowania odpadów oddalone będą o następującą odległość:

- a) 4 m - od granicy działki
- b) 8 m - od budynków ZL
- c) 8 m - od budynków PM < 1.000 MJ/m²
- d) 15 m - od budynków PM 1.000 ÷ 4.000 MJ/m²
- e) 20 m - od budynków PM ≥ 4000 MJ/m²

Lokalizacja miejsc magazynowania odpadów palnych względem sąsiednich obiektów i granicy działki będzie spełniać wymagania rozporządzenia [8] i [12].

Usytuowanie budynków i miejsc magazynowania odpadów palnych na terenie zakładu przedstawiono w załączniku Nr 1 i Nr 2.

7.3. Informacje o kategorii zagrożenia ludzi oraz przewidywanej liczbie osób na każdej kondygnacji i w pomieszczeniach, których drzwi ewakuacyjne powinny otwierać się na zewnątrz pomieszczeń

Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)

Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac - miejsce oznakowane jako „4”)

Ze względu na przeznaczenie i sposób użytkowania miejsc magazynowania odpadów palnych zaklasyfikowano zgodnie z rozporządzeniem [8] jako produkcyjno - magazynowe określane dalej skrótem PM (< 500 MJ/m²).

Miejsca magazynowania odpadów palnych nie są przeznaczone na pobyt ludzi.

7.4. Informacje o przewidywanej gęstości obciążenia ogniowego

Gęstość obciążenia ogniowego Q_d w megadżulach na metr kwadratowy należy obliczać według wzoru:

$$Q_d = \frac{\sum_{t=1}^{i=n} (Q_d \cdot G_1)}{F}$$

w którym:

n – liczba rodzajów materiałów palnych znajdujących się w pomieszczeniu, strefie pożarowej lub składowisku,

G₁ – masa poszczególnych materiałów w kilogramach,

F – powierzchnia rzutu poziomego pomieszczenia, strefy pożarowej lub składowiska w metrach kwadratowych,

Q – ciepło spalania poszczególnych materiałów w megadżulach na kilogram

Parametr gęstości obciążenia ogniowego **nie dotyczy** budynków i ich części, które zostały zakwalifikowane do kategorii zagrożenia ludzi ZL i stanowią odrębne strefy pożarowe.

Do wyliczeń gęstości obciążenia ogniowego zgodnie z zapisami PN [15] uwzględniając sposób magazynowania przyjęto 100% rzeczywistej masy składowanych materiałów (*jako przyjęcie najbardziej niekorzystnego scenariusza pożarowego*).

Ciepło spalania (*niezbędne do obliczenia gęstości obciążenia ogniowego*) odpadów nie zawsze możliwe jest do uzyskania poprzez zapisy normy lub zasady wiedzy technicznej, w związku z tym autorzy opracowania założyli parametr ciepła spalania odpadu widniejącego pod odpowiednim kodem poprzez np. dominujący w danym odpadzie składnik (*np. 15 01 02 „Odpady tworzyw sztucznych” – przyjęto do obliczeń polistyren i wyroby PS, itd.*).

Obliczone poniżej wartości gęstości obciążenia ogniowego są wartościami przybliżonymi, ze względu na problematykę ustalenia wartości ciepła spalania danego odpadu jak i ich realnej w danym czasie ilości w miejscu magazynowania. W obliczeniach przyjęto najbardziej niekorzystny z punktu widzenia ochrony ppoż. wariant, tj. magazynowany odpad/materiał jest w ilości maksymalnej do magazynowania w danej przestrzeni, co w rzeczywistym magazynowaniu nie zachodzi praktycznie miejsca (*m.in. ze względu na różnych odbiorców odpadów i ich czas realizacji usługi*).

Rozmieszczenie miejsc magazynowania odpadów przedstawiono w załączniku Nr 1.

Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)

Strefa pożarowa SP 1 o powierzchni wynoszącej 3 790,40 m² która została zakwalifikowana do PM oraz miejsca magazynowania odpadów oznakowane jako 1, 2, 3 (*zgodnie z załącznikiem Nr 1*) – ze względu na znikomą ilość materiału palnego określoną w dokumentacji projektowej (*m.in. projekcie budowlanym*) oraz z oświadczenia Wnioskodawcy przyjęto, iż wartość obciążenia ogniowego wynosi:

$$Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$$

Ww. ilość magazynowanych odpadów palnych nie powoduje przekroczenia dopuszczalnej wielkości gęstości obciążenia ogniowego, co jest zgodne z rozporządzeniem [12].

Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)

Strefa pożarowa SP 2 o powierzchni wynoszącej 3 596,90 m² która została zakwalifikowana do PM oraz miejsca magazynowania odpadów oznakowane jako 5, 6, 7 (zgodnie z załącznikiem Nr 1) – ze względu na znikomą ilość materiału palnego określoną w dokumentacji projektowej (m.in. projekcie budowlanym) oraz z oświadczenia Wnioskodawcy przyjęto, iż wartość obciążenia ogniowego wynosi:

$$Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$$

Ww. ilość magazynowanych odpadów palnych nie powoduje przekroczenia dopuszczalnej wielkości gęstości obciążenia ogniowego, co jest zgodne z rozporządzeniem [12].

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

Powierzchnia miejsca magazynowania odpadów palnych wynosi 1 442 m² (powierzchnia magazynu i placu) – z oświadczenia Wnioskodawcy

Miejsce magazynowania odpadów oznakowane jako „8” (zgodnie z załącznikiem Nr 1)

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Masa Max. w tym samym czasie [Mg]	G _i [kg]	Q _i [MJ/kg]	G _i x Q _i [MJ]
1.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	11 01 16*	2,0	2 000	18	36 000
2.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 01 98*	5,0	5 000	42	210 000
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierających chlorowców	12 01 09*	2,0	2 000	42	84 000
4.	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*	2,0	2 000	19	38 000
5.	Nieorganiczne odpady zawierające substancje	16 03 03*	0,1	100	23	2 300

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Masa Max. w tym samym czasie [Mg]	G _i [kg]	Q _i [MJ/kg]	G _i x Q _i [MJ]
	niebezpieczne					
6.	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	0,1	100	23	2 300
7.	Cynk twardy	11 05 01	50,0	50 000	4	200 000
8.	Opakowania tworzyw sztucznych	15 01 02	2,0	2 000	42	84 000
9.	Opakowania z drewna	15 01 03	2,0	2 000	15	36 000
Suma:						686 600

W związku z powyższym przyjęto na podstawie przeprowadzonej wizji lokalnej oraz powyższych obliczeń, iż wartość obciążenia ogniowego wynosi:

$$Q_d = 686\ 600\ \text{MJ} / 1\ 442\ \text{m}^2 = 476\ \text{MJ/m}^2$$

$$Q_d < 500\ \text{MJ/m}^2$$

Ww. ilość magazynowanych odpadów palnych nie powoduje przekroczenia dopuszczalnej wielkości gęstości obciążenia ogniowego, co jest zgodne z rozporządzeniem [12].

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac)

Powierzchnia miejsca magazynowania odpadów palnych wynosi 600 m² – z oświadczenia Wnioskodawcy

Miejsce magazynowania odpadów oznakowane jako „4” (zgodnie z załącznikiem Nr 1)

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Masa Max. w tym samym czasie [Mg]	G _i [kg]	Q _i [MJ/kg]	G _i x Q _i [MJ]
1.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	11 05 03*	20,0	20 000	4	80 000
Suma:						80 000

W związku z powyższym przyjęto na podstawie przeprowadzonej wizji lokalnej oraz powyższych obliczeń, iż wartość obciążenia ogniowego wynosi:

$$Q_d = 80\,000 \text{ MJ} / 600 \text{ m}^2 = 133,33 \text{ MJ/m}^2$$

$$Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$$

Ww. ilość magazynowanych odpadów palnych nie powoduje przekroczenia dopuszczalnej wielkości gęstości obciążenia ogniowego, co jest zgodne z rozporządzeniem [12].

7.5. Ocena zagrożenia wybuchem pomieszczeń oraz przestrzeni zewnętrznych

Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)

Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac – miejsce oznakowane jako „4”)

W miejscu magazynowania odpadów palnych nie będzie występowało pomieszczenie zagrożone wybuchem, tj. pomieszczenie w którym może wytworzyć się mieszanina wybuchowa, powstała z wydzielającej się takiej ilości palnych gazów, par, której wybuch mógłby spowodować przyrost ciśnienia w tych pomieszczeniach > 5 kPa, co jest zgodne z rozporządzeniem [8] i [9].

Na podstawie dostępnej dokumentacji zakładu oraz oświadczenia Wnioskodawcy miejsca magazynowania odpadów palnych nie są pomieszczeniem zakwalifikowanym jako pomieszczenie zagrożone wybuchem a wokół nich nie występuje strefa zagrożenia wybuchem. Dodatkowo nie są prowadzone procesy technologiczne z użyciem materiałów, które mogłyby wytworzyć mieszaniny wybuchowe.

7.6. Informacje o klasie odporności pożarowej oraz klasie odporności ogniowej i stopniu rozprzestrzeniania ognia elementów budowlanych

Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)

Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

Klasa odporności pożarowej i ogniowej oraz stopień rozprzestrzeniania ognia elementów budowlanych została dobrana zgodnie z wymaganiami wynikającymi z dokumentacji projektowej.

Budynki produkcyjno – magazynowe stanowiące odrębne strefy pożarowe wykonano w klasie odporności pożarowej „E”.

W związku z powyższym dla poszczególnych elementów budynku wymagane klasy odporności ogniowej są następujące:

Klasa odporności pożarowej budynku	Klasa odporności ogniowej elementów budynku					
	główna konstrukcja nośna	konstrukcja dachu	strop ¹⁾	ściana zewnętrzna ^{1),2)}	ściana wewnętrzna ¹⁾	przekrycie dachu ³⁾
1	2	3	4	5	6	7
„A”	R 240	R 30	RE I 120	E I 120 (o↔i)	E I 60	RE 30
„B”	R 120	R 30	RE I 60	E I 60 (o↔i)	E I 30	RE 30
„C”	R 60	R 15	RE I 60	E I 30 (o↔i)	E I 15 ¹⁾	RE 15
„D”	R 30	(-)	RE I 30	E I 30 (o↔i)	(-)	(-)
„E”	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)

Oznaczenia w tabeli:

- R - nośność ogniowa (w minutach),
 E - szczelność ogniowa (w minutach),
 I - izolacyjność ogniowa (w minutach),
 (-) - nie stawia się wymagań.

¹⁾ Jeżeli przegroda jest częścią głównej konstrukcji nośnej, powinna spełniać także kryteria nośności ogniowej (R) odpowiednio do wymagań zawartych w kol. 2 i 3 dla danej klasy odporności pożarowej budynku.

²⁾ Klasa odporności ogniowej dotyczy pasa międzykondygnacyjnego wraz z połączeniem ze stropem.

³⁾ Wymagania nie dotyczą nasłoneczników, świetlików, lukarn i okien połaciowych, jeśli otwory w połaci dachowej nie zajmują więcej niż 20% jej powierzchni.

Poszczególne elementy budynku spełniają wymagania cechy palności jako nierozprzestrzeniające ognia (NRO).

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac – miejsce oznakowane jako „4”)

Dla placu magazynowego nie określa się klasy odporności pożarowej, klasy odporności ogniowej oraz stopnia rozprzestrzeniania ognia przez elementy budowlane (*ww. miejsce nie jest budynkiem ani obiektem zgodnie z § 212 rozporządzenia [8]*).

7.7. Informacje o podziale na strefy pożarowe

Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)

Hala buforu HB stanowić będzie jedną strefę pożarową SP 1 o powierzchni 3 790,40 m² ($PM < 500 \text{ MJ/m}^2$).

Dopuszczalna powierzchnia *ww.* strefy pożarowej nie została przekroczona, co jest zgodne z rozporządzeniem [8].

Szczegółowy opis elementów budowlanych wydzielających strefy pożarowe został przedstawiony w projekcie budowlanym oraz instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.

Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)

Hala ocynkowni ogniowej HG stanowić będzie jedną strefę pożarową SP 2 o powierzchni 3 596,90 m² ($PM < 500 \text{ MJ/m}^2$).

Dopuszczalna powierzchnia ww. strefy pożarowej nie została przekroczona, co jest zgodne z rozporządzeniem [8].

Szczegółowy opis elementów budowlanych wydzielających strefy pożarowe został przedstawiony w projekcie budowlanym oraz instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

Magazyn odpadów z placem magazynowym stanowić będzie jedną strefę pożarową SP 3 o powierzchni 800 m² ($PM < 500 \text{ MJ/m}^2$).

Dopuszczalna powierzchnia ww. strefy pożarowej nie została przekroczona, co jest zgodne z rozporządzeniem [8].

Szczegółowy opis elementów budowlanych wydzielających strefy pożarowe został przedstawiony w projekcie budowlanym oraz instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac – miejsce oznakowane jako „4”)

Plac magazynowy odpadów stanowić będzie jedną strefę pożarową SP 4 o powierzchni 600 m² ($PM < 500 \text{ MJ/m}^2$).

Dopuszczalna powierzchnia ww. strefy pożarowej nie została przekroczona, co jest zgodne z rozporządzeniem [8].

7.8. Informacje o warunkach i strategii ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób

Miejsca magazynowania odpadów palnych nie są przeznaczone na pobyt ludzi, w związku z tym nie rozpatruje się warunków ewakuacji.

Dla zakładu opracowano instrukcję bezpieczeństwa pożarowego, gdzie każdy pracownik został zapoznany z jej treścią, co potwierdzono własnoręcznym podpisem na oświadczeniu.

Dla zakładu wyznaczono i oznakowano miejsca zbiórki do ewakuacji.

7.9. Informacje o sposobie zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych, a w szczególności wentylacyjnej, ogrzewczej, gazowej, elektrycznej, teletechnicznej i piorunochronnej**Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)****Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)****Instalacja elektryczna**

Budynek zostanie wyposażony w przeciwpożarowy wyłącznik prądu.

Przewody i kable elektryczne w obwodach urządzeń alarmu pożaru, oświetlenia awaryjnego i łączności powinny mieć klasę PH odpowiednią do czasu wymaganego do działania tych urządzeń, zgodnie z wymaganiami Polskiej Normy dotyczącej metody badań palności cienkich przewodów i kabli bez ochrony specjalnej stosowanych w obwodach zabezpieczających.

Zespoły kablowe powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby w wymaganym czasie, nie nastąpiła przerwa w dostawie energii elektrycznej lub przekazie sygnału spowodowana oddziaływaniami elementów budynku lub wyposażenia.

Instalacja wentylacyjna

Instalacje wentylacji mechanicznej i klimatyzacji w budynku powinny spełniać następujące wymagania:

- przewody wentylacyjne powinny być wykonane i prowadzone w taki sposób, aby w przypadku pożaru nie oddziaływały siłą większą niż 1 kN na elementy budowlane, a także aby przechodziły przez przegrody w sposób umożliwiający kompensację wydłużeń przewodu;
- zamocowania przewodów do elementów budowlanych powinny być wykonane z materiałów niepalnych, zapewniających przejęcie siły powstającej w przypadku pożaru w czasie nie krótszym niż wymagany dla klasy odporności ogniowej przewodu lub klapy odcinającej;
- w przewodach wentylacyjnych nie należy prowadzić innych instalacji;
- filtry i tłumiki powinny być zabezpieczone przed przeniesieniem się do ich wnętrza palących się cząstek;
- maszynownie wentylacyjne i klimatyzacyjne w budynkach o wysokości powyżej dwóch kondygnacji nadziemnych powinny być wydzielone ścianami o klasie odporności ogniowej co najmniej EI 60 i zamykane drzwiami o klasie odporności ogniowej co najmniej E I 30; nie dotyczy to obudowy urządzeń instalowanych ponad dachem budynku.

Dopuszcza się instalowanie w przewodzie wentylacyjnym nagrzewnic elektrycznych oraz nagrzewnic na paliwo ciekłe lub gazowe, których temperatura powierzchni grzewczych przekracza 160°C, pod warunkiem zastosowania ogranicznika temperatury, automatycznie wyłączającego ogrzewanie po osiągnięciu temperatury powietrza 110°C oraz zabezpieczenia uniemożliwiającego pracę nagrzewnicy bez przepływu powietrza.

Dopuszcza się zainstalowanie w przewodzie wentylacyjnym wentylatorów i urządzeń do uzdatniania powietrza pod warunkiem wykonania ich obudowy o klasie odporności ogniowej E I 60.

Przewody wentylacyjne i klimatyzacyjne w miejscu przejścia przez elementy oddzielenia przeciwpożarowego powinny być wyposażone w przeciwpożarowe klapy odcinające o klasie odporności ogniowej równej klasie odporności ogniowej elementu oddzielenia przeciwpożarowego z uwagi na szczelność ogniową, izolacyjność ogniową i dymoszczelność (E I S).

Przewody wentylacyjne i klimatyzacyjne samodzielne lub obudowane prowadzone przez strefę pożarową, której nie obsługują, powinny mieć klasę odporności ogniowej wymaganą dla elementów oddzielenia przeciwpożarowego tych stref pożarowych z uwagi na szczelność ogniową, izolacyjność ogniową i dymoszczelność (E I S) lub powinny być wyposażone w przeciwpożarowe klapy odcinające

W strefach pożarowych, w których jest wymagana instalacja sygnalizacyjno-alarmowa, przeciwpożarowe klapy odcinające powinny być uruchamiane przez tę instalację, niezależnie od zastosowanego wyzwalacza termicznego.

Elastyczne elementy łączące, służące do połączenia sztywnych przewodów wentylacyjnych z elementami instalacji lub urządzeniami, z wyjątkiem wentylatorów, będą wykonane z materiałów co najmniej trudno zapalnych i będą posiadać długość nie większą niż 4 m oraz nie będą prowadzone przez elementy oddzielenia przeciwpożarowego.

Elastyczne elementy łączące wentylatory z przewodami wentylacyjnymi powinny być wykonane z materiałów co najmniej trudno zapalnych, przy czym ich długość nie będzie przekraczać 0,25 m.

Instalacje sanitarne

Izolacje cieplne i akustyczne zastosowane w instalacjach: wodociągowej, kanalizacyjnej i ogrzewczej powinny być wykonane w sposób zapewniający nierozprzestrzenianie ognia. Przejścia instalacyjne przez zewnętrzne ściany budynku, znajdujące się poniżej poziomu terenu, powinny być zabezpieczone przed możliwością przenikania gazu do wnętrza budynku.

Instalacja odgromowa

Dla budynku wymagana jest instalacja odgromowa. Projekt zostanie wykonany zgodnie z wytycznymi projektanta instalacji elektrycznych.

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

Magazyn odpadów został wyposażony w następujące instalacje użytkowe:

- elektryczna,
- monitoring wizyjny.

Instalacje techniczne zostały wykonane zgodnie z Polskimi Normami. Zgodnie z oświadczeniem Wnioskodawcy instalacje techniczne są poddawane przeglądom i czynnościom konserwacyjnym zgodnie z wymaganiami Prawa Budowlanego i przepisów branżowych.

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac - miejsce oznakowane jako „4”)

Plac magazynowy odpadów palnych nie zostanie wyposażony w instalacje użytkowe (brak formalnego wymogu stosowania).

7.10. Informacje o doborze urządzeń przeciwpożarowych i innych urządzeń służących bezpieczeństwu pożarowemu, dostosowanym do wymagań wynikających z przepisów dotyczących ochrony przeciwpożarowej i przyjętych scenariuszy pożarowych, z podstawową charakterystyką tych urządzeń

Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)

Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)

W hali buforu HB oraz hali ocynkowni ogniowej występować będą niżej wymienione urządzenia przeciwpożarowe:

- 1) awaryjne oświetlenie ewakuacyjne;
- 2) przeciwpożarowy wyłącznik prądu;
- 3) system sygnalizacji pożarowej (*zastosowany ponadstandardowo*) połączony z monitoringiem pożarowym PSP.

Opis poszczególnych urządzeń przeciwpożarowych znajduje się w dokumentacji technicznej oraz projekcie budowlanym.

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

W magazynie odpadów występować będą niżej wymienione urządzenia przeciwpożarowe:

- 1) przeciwpożarowy wyłącznik prądu;

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac – miejsce oznakowane jako „4”)

Plac magazynowy odpadów palnych nie zostanie wyposażony w urządzenia przeciwpożarowe (*brak formalnego wymogu stosowania*).

Dodatkowo na terenie należącym do zakładu znajdują się hydranty zewnętrzne DN 80 (*usytuowanie przedstawiono w załączniku Nr 2*).

7.11. Informacje o wyposażeniu w gaśnice

Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)

Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac – miejsce oznakowane jako „4”)

Na powierzchni każdej strefy pożarowej zakwalifikowanej do PM<500 MJ/m² zostaną wyposażone w podręczny sprzęt gaśniczy w ilości nie mniejszej niż jedna jednostka masy środka gaśniczego 2 kg (*lub 3 dm³*) zawartego w gaśnicach na każde 300 m² powierzchni budynku.

Rozmieszczenie sprzętu gaśniczego należy rozmieścić zgodnie z Instrukcją bezpieczeństwa pożarowego. Lokalizację podręcznego sprzętu gaśniczego należy oznakować zgodnie z Polską Normą.

7.12. Informacje o doprowadzeniu drogi pożarowej

Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)

Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)

Ze względu na to, że obiekty zawierają strefy pożarowe $PM < 500 \text{ MJ/m}^2$ o powierzchni przekraczającej $1\ 000 \text{ m}^2$, doprowadzenie drogi pożarowej **nie jest** do niej wymagana zgodnie z rozporządzeniem [12].

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac – miejsce oznakowane jako „4”)

Ze względu na to, że obiekt/plac zawiera strefę pożarową $PM < 500 \text{ MJ/m}^2$ o powierzchni nie przekraczającej $1\ 000 \text{ m}^2$, doprowadzenie drogi pożarowej **nie jest** do niej wymagane zgodnie z rozporządzeniem [12].

Na potrzeby zabezpieczenia przeciwpożarowego zakładu doprowadzono do wykonania dojazdów spełniających wymagania stawiane drogom pożarowym. Ze względu na lokalizację budynków wjazd pojazdami samochodowymi na teren zakładu i dojazd do obiektów zapewniony jest bramami wjazdowymi o szerokości co najmniej 4 m a następnie poprzez wewnętrzny układ dróg dojazdowych. Wszystkie drogi dojazdowe do budynków i komunikacyjne na terenie zakładu posiadają nawierzchnię utwardzoną, umożliwiającą manewrowanie ciężkim sprzętem silnikowym w okresie całego roku. Drogi umożliwiają dojazd pojazdów jednostek ochrony przeciwpożarowej o każdej porze roku. Wyjścia ewakuacyjne posiadają połączenie z drogą pożarową utwardzonym dojściem o szerokości nie mniejszej niż 1,5 m i długości nie większej niż 50 m. Parametry techniczne dróg wewnętrznych spełniają wymagania jak dla dróg pożarowych wymienionych w rozporządzeniu [10].

Układ dróg pożarowych przedstawiono w załączniku Nr 2.

Zakład nie posiada własnej jednostki straży pożarnej. Najbliższą jest Jednostka Ratowniczo Gaśnicza Nr 2 Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu mieszcząca się w odległości około 2 km od zakładu przy ulicy Toruńskiej.

7.13. Informacje o zaopatrzeniu w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru

Hala buforu HB (etap I + etap II budowy)

Hala ocynkowni ogniowej HG (etap II budowy)

Wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru dla strefy pożarowej SP 1 oraz SP 2 z odpadami w miejscu magazynowania odpadów palnych wynosi $30 \text{ dm}^3/\text{s}$, zgodnie z opracowaną dokumentacją projektową.

Dla budynków projektuje się przeciwpożarowy zbiornik wodny o pojemności 200 m³ (*względny czas trwania pożaru 30 min*).

Przeciwpożarowy zbiornik wodny oraz stanowisko do czerpania wody powinno znajdować się w odległości 16 m – 250 m od budynku. Wymagana liczba przewodów ssawnych wynosi 2.

Stanowisko czerpania wody należy przewidzieć przy każdej nasadzie ssawnej punktu poboru wody. Stanowisko powinno:

- zapewniać dostęp do punktu poboru wody,
- mieć wymiary umożliwiające postój samochodu pożarniczego – szerokość 4 m i długość 12 m.

Dodatkowo na terenie zakładu występują hydranty zewnętrzne.

Magazyn odpadów (istniejący budynek) z placem magazynowym

Plac magazynowy odpadów (istniejący plac – miejsce oznakowane jako „4”)

Wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru dla strefy pożarowej SP 3 z odpadami w miejscu magazynowania odpadów palnych wynosi 10 dm³/s, co jest zgodne z rozporządzeniem [12].

Zaopatrzenie przeciwpożarowe w wodę dla miejsca magazynowania odpadów palnych stanowią hydranty zewnętrzne DN 80 o nominalnej wydajności 10 dm³/s usytuowane na sieci wodociągowej. Hydrant zewnętrzny Nr 1 znajduje się w odległości ok. 45 m od chronionego magazynu oraz hydrant zewnętrzny Nr 2 znajduje się w odległości ok. 75 m od chronionego magazynu.

Występujące hydranty spełniają ww. wymagania zawarte w rozporządzeniu [10].

Układ rozmieszczenia hydrantów zewnętrznych przedstawiono na załączniku Nr 2.

8. Określenie wymaganego i ponadnormatywnego sposobu zabezpieczenia miejsc magazynowania odpadów palnych oraz sposobu postępowania na wypadek powstania pożaru

8.1. Sposoby techniczne zabezpieczenia miejsca magazynowania odpadów palnych

Miejsca magazynowania odpadów palnych zostało usytuowane w magazynie odpadów, placu magazynowym (*oznakowany jako „4”*) oraz w hali buforu HB i hali ocynkowni ogniowej HG w załączniku Nr 1.

Techniczne zabezpieczenie miejsca magazynowania odpadów palnych stanowią pasy wolego terenu w przypadku magazynu odpadów oraz elementy oddzielenia przeciwpożarowego w postaci ścian i drzwi przeciwpożarowych, które mogą przez projektowany czas ograniczyć możliwość rozprzestrzeniania się ognia. Dodatkowe zabezpieczenie stanowią gaśnice proszkowe oraz

hydranty zewnętrzne a także prowadzone szkolenia z zakresu ochrony przeciwpożarowej.

8.2. Sposoby postępowania na wypadek powstania pożaru

Podstępowanie pracowników zakładu na wypadek powstania pożaru polegać będzie przede wszystkim na:

- poinformowaniu właściciela lub swojego przełożonego oraz współpracowników o zaistniałym zagrożeniu;
- podjęciu próby ugaszenia lub ograniczenia rozwoju pożaru przy pomocy dostępnego podręcznego sprzętu gaśniczego;
- w przypadku dokonania oceny o braku możliwości opanowania pożaru przy pomocy podręcznego sprzętu gaśniczego dostępnego na terenie zakładu lub nieudanej próby samodzielnego ugaszenia należy niezwłocznie wezwać straż pożarną dzwoniąc pod numer alarmowy **998** lub **112**;
- poinformowaniu kierującego działaniem ratowniczym, po przybyciu na miejsce jednostek straży pożarnej, o zaistniałym zagrożeniu i jego lokalizacji (*należy podać informację co i gdzie się pali oraz czy w miejscu powstania pożaru mogą przebywać jakiegokolwiek osoby*);
- poinformowaniu kierującego działaniem ratowniczym o możliwościach dojazdu do miejsca powstania pożaru oraz o lokalizacji hydrantów zewnętrznych lub innych źródeł wody do celów przeciwpożarowych;
- stosowaniu się do poleceń kierującego działaniem ratowniczym i współpracy ze strażakami do momentu zakończenia działań gaśniczych.

8.3. Sposoby zabezpieczenia ewentualnych prac niebezpiecznych pod względem pożarowym

Ewentualne prace niebezpieczne pod względem pożarowym tj. prace remontowo-budowlane związane z użyciem otwartego ognia, cięciem z wytwarzaniem iskier mechanicznych lub spawaniem należy prowadzić po wcześniejszym uzyskaniu zgody właściciela lub swojego przełożonego. Osoby prowadzące takie prace powinny być zawsze wyposażone w gaśnice, koc gaśniczy lub inny materiał izolacyjny i osłaniający do zabezpieczenia przed rozpryskami przedmiotów palnych oraz metalowy pojemnik wypełniony wodą przeznaczony na odpadki drutu spawalniczego i elektrod.

9. Analiza magazynowych odpadów w kontekście wzajemnego usytuowania i warunków, w których są magazynowane

Miejsca magazynowania odpadów palnych na terenie przedmiotowego zakładu będą wyznaczone w taki sposób aby ograniczyć możliwość rozprzestrzeniania się ognia na sąsiednie obiekty.

Odległości względem sąsiednich obiektów i granicy działki będą spełniać wymagania rozporządzenia [8] i [12].

10. Warunki organizacyjne

Art. 4 ust. 1 pkt. 1 ustawy o ochronie przeciwpożarowej [5] nakłada na właściciela, zarządcę lub użytkownika obiektów obowiązek przestrzegania przeciwpożarowych wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych.

Użytkownicy obiektów na podstawie m.in. powyższego przepisu są zobowiązani do przestrzegania wymagań prawa dot. w szczególności ochrony przeciwpożarowej, sanitarnej, warunków eksploatacji obiektów oraz ochrony środowiska i bezpieczeństwa i higieny pracy.

Zgodnie z § 4 ust 1 pkt 2 rozporządzeniem MSWiA [9] w obiektach **zabronione jest** wykonywanie czynności, które mogą spowodować pożar, lub jego rozprzestrzenienie się, a w szczególności użytkowanie instalacji i urządzeń niesprawnych technicznie jeżeli może się to przyczynić do powstania pożaru, wybuchu lub rozprzestrzeniania ognia bądź niepoddawanych okresowym kontrolom o zakresie i częstotliwości wynikającej z przepisów prawa budowlanego.

Mając na względzie powyższe w zakładzie zapewnione będą okresowe przeglądy techniczne i czynności konserwacyjne obiektów i urządzeń technicznych z nimi związanych, przeprowadzane przez kompetentny personel wyznaczony przez zarządcę lub właściciela. Jednocześnie właściciel, zarządca i użytkownicy obiektu będą prowadzić okresowe szkolenia z zakresu ochrony przeciwpożarowej połączone z ćwiczeniami pozoracyjnymi (*ewakuacyjnymi*) w celu zapewnienia wysokiego poziomu świadomości użytkowników.

11. Podsumowanie i wnioski – ocena warunków ochrony przeciwpożarowej w kontekście zagrożeń wynikających z gospodarowania odpadów

Wszystkie działania podejmowane przez zakład Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu, w zakresie wytwarzania i magazynowania odpadów palnych będą zgodne z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony przeciwpożarowej.

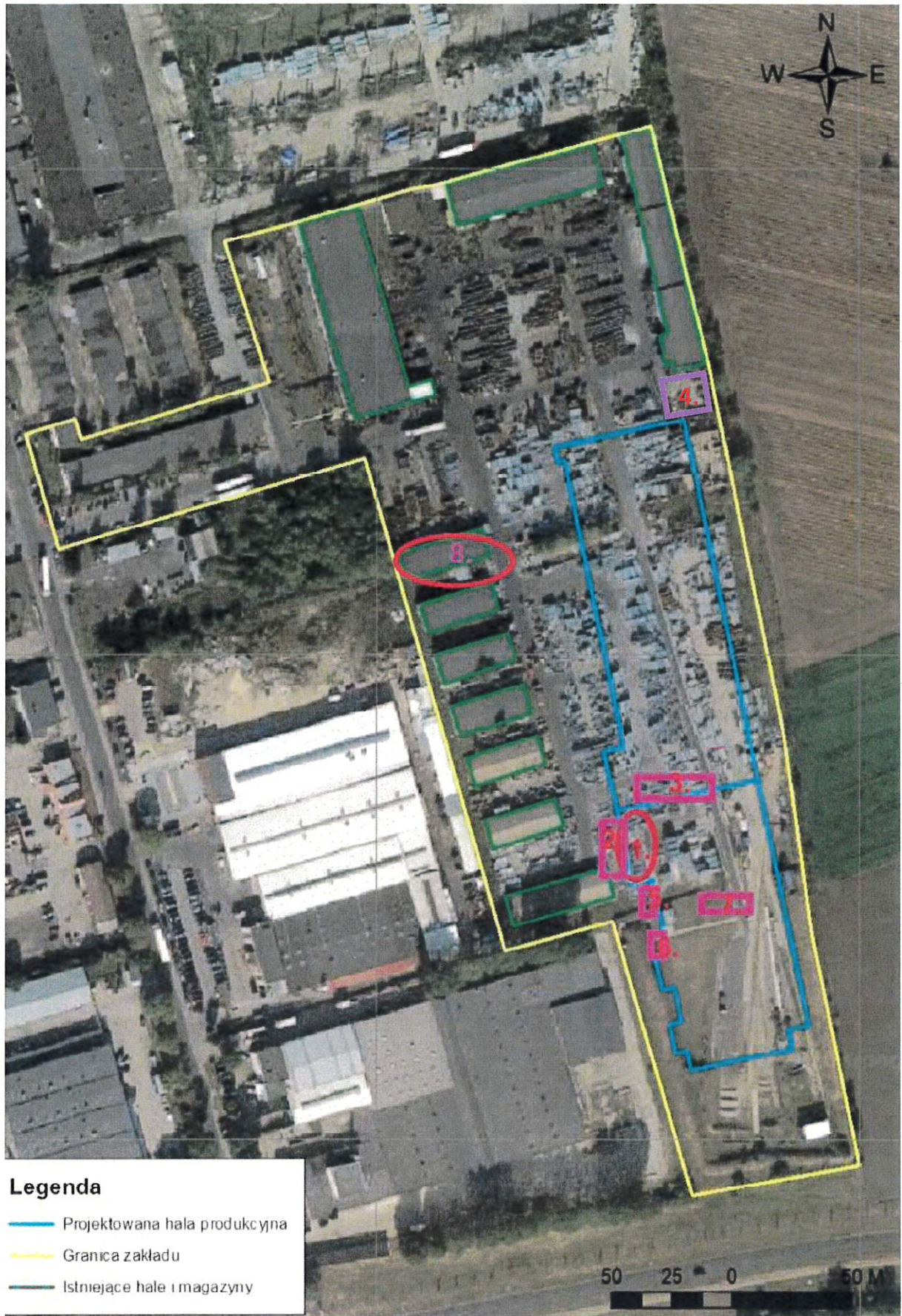
Podpisane umowy z odbiorcami odpadów oraz przestrzeganie przepisów z zakresu ochrony przeciwpożarowej, dają podstawę do gwarancji, że:

- nie nastąpi nagromadzenie odpadów na terenie zakładu, co mogłoby spowodować zagrożenie pożarowe,
- odpady będą magazynowane, przechowywane w wyznaczonych miejscach,
- nie nastąpi zagrożenie pożarowe dla przechowywanych odpadów, gdyż wszystkie przeglądy kontrolne obiektów oraz ich infrastruktury technicznej będą wykonywane terminowo zgodnie z czasookresem wymienionym w stosownych rozporządzeniach. Pozwoli to na utrzymanie obiektów i infrastruktury w dobrym stanie technicznym.

Mając na względzie występujące zabezpieczenia czynne oraz bierne obiektów i terenu oraz biorąc pod uwagę analizę i ocenę warunków ochrony przeciwpożarowej, należy potwierdzić, że występujące rozwiązania budowlano-instalacyjne z zakresu ochrony przeciwpożarowej w ramach przyjętej koncepcji bezpieczeństwa, zapewniają w pełni akceptowalny poziom bezpieczeństwa ludzi i mienia w kontekście prowadzonej działalności.

**OPRACOWANIE ZAWIERA 42 PONUMEROWANYCH STRON.
NA TYM OPRACOWANIE ZAKOŃCZONO.**

**Plan (rozmieszczenie miejsc) przetwarzania i magazynowania odpadów palnych
na terenie zakładu Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu**



Małgorzata Walter
Dyrektor

WYDANY W RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ



Pan(i) **Wojciech Szymon MAKUTYŁOWICZ**

data urodzenia **08.02.1986 r.**

miejsce urodzenia **Bartoszyce**

Wojciech Makutyłowicz
(grupis, posiadacza dyplomu)

Nr dyplomu **8679**

SZKOŁA GŁÓWNA SŁUŻBY POŻARNICZEJ

WYDZIAŁ INŻYNIERII BEZPIECZEŃSTWA POŻAROWEGO



DYPLOM

ukończenia studiów w formie **stacjonarnej**
na poziomie drugiego stopnia na kierunku inżynieria bezpieczeństwa
w specjalności **Inżynieria Bezpieczeństwa Pożarowego**
w obszarze nauk technicznych i ogólnoakademickim profilu kształcenia
z wynikiem **bardzo dobrym**
i uzyskał(a) w dniu **17 kwietnia 2013 r.**
tytuł zawodowy **magister inżynier pożarnictwa**

DZIEKAN WYDZIAŁU
INŻYNIERII BEZPIECZEŃSTWA POŻAROWEGO

Prof. SCS
dr hab. Marzena Półka, prof. SCS (pieczęć imienna i podpis)
bryg. (pieczęć imienna i podpis)

Wojciech Makutyłowicz
inż. bryg. Wiesław DĄBROWA (pieczęć imienna i podpis)

Warszawa, dn. **30 kwietnia 2013 r.**

SGS

Załącznik do decyzji Marszałka Województwa
Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 maja 2021 r.,
znak: ŚG-I-P.7222.1.21.2020

URZĄD MARSZAŁKOWSKI
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
w Toruniu (2)

Torun, dnia 31 maja 2021 r.
Świerdzani: zgłoszenie
str. 1-3

ANEKS DO

OPERATU PRZECIWPÓŻAROWEGO

Margaryta Walter
Dyrektor
Departamentu Środowiska

opracowany zgodnie z art. 42 ust. 4b pkt 1
Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach
(t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 797 z późn. zm.)

WNOSKUJACY:

Inter Metal Sp. z o.o.

ul. Marcinkowskiego 150, 88 – 100 Inowrocław

Tel. (+48) 52 353 30 86

Fax. (+48) 52 357 50 87

NIP: 556-001-04-62

REGON: 090428498

KRS: 0000189130

Inter Metal 

SAFEROAD®

DOTYCZY:

Miejsce magazynowania odpadów palnych
w Zakładzie Produkcyjnym Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu
ul. Marcinkowskiego 150, 88 – 100 Inowrocław
gmina Inowrocław, powiat inowrocławski

WYKONAŁ:

RZECZOZNAWCA Rzecznik do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych
mgr inż. pożarnictwa Andrzej SZAMRETO

Nr upr. 597/2014

mgr inż. pożarnictwa Wojciech MAKUTYNOWICZ

upr. w spec. Inżynierii Bezpieczeństwa Pożarowego

Nr 8679/13 SGSP

tel. 606 947 562

firemaster998@wp.pl

RZECZOZNAWCA Rzecznik do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych
mgr inż. pożarnictwa Andrzej Szamreto
upr. nr 597/2014

Wojciech MAKUTYNOWICZ
mgr inż. pożarnictwa
upr. w spec. Inżynierii Bezpieczeństwa
Pożarowego Nr 8679/13 SGSP

1. Cel i zakres opracowania aneksu do operatu przeciwpożarowego

Celem opracowania aneksu do operatu przeciwpożarowego jest wskazanie kiedy zostaną spełnione warunki ochrony przeciwpożarowej dla projektowanych miejsc magazynowania odpadów palnych w analizowanym zakładzie Inter Metal Sp. z o.o. zlokalizowanym przy ul. Marcinkowskiego 150 w Inowrocławiu w kontekście wytwarzanych i magazynowanych odpadów palnych *(na czas opracowania operatu zakład był w trakcie budowy cynkowni ogniowej)*.

Operat z maja 2020 roku zawiera założenia ochrony przeciwpożarowej jakie będą występowały po zakończeniu budowy ocynkowni ogniowej wraz ze zmianą sposobu magazynowania odpadów palnych w magazynie odpadów *(budynek istniejący)*.

2. Warunki ochrony przeciwpożarowej z uwzględnieniem obowiązków z zakresu gospodarki odpadami

Bez zmian zgodnie z opracowanym operatem przeciwpożarowym z maja 2020 roku.

3. Podsumowanie i wnioski – ocena warunków ochrony przeciwpożarowej w kontekście zagrożeń wynikających z gospodarowania odpadów

Wszystkie działania podejmowane przez zakład Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu, w zakresie wytwarzania i magazynowania odpadów palnych będą zgodne z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony przeciwpożarowej.

Podpisane umowy z odbiorcami odpadów oraz przestrzeganie przepisów z zakresu ochrony przeciwpożarowej, dają podstawę do gwarancji, że:

- nie nastąpi nagromadzenie odpadów na terenie zakładu, co mogłoby spowodować zagrożenie pożarowe,
- odpady będą magazynowane, przechowywane w wyznaczonych miejscach,
- nie nastąpi zagrożenie pożarowe dla przechowywanych odpadów, gdyż wszystkie przeglądy kontrolne obiektów oraz ich infrastruktury technicznej będą wykonywane terminowo zgodnie z czasookresem wymienionym w stosownych rozporządzeniach. Pozwoli to na utrzymanie obiektów i infrastruktury w dobrym stanie technicznym.

Mając na względzie występujące zabezpieczenia czynne oraz bierne obiektów i terenu oraz biorąc pod uwagę analizę i ocenę warunków ochrony przeciwpożarowej, należy potwierdzić, że występujące rozwiązania budowlano-instalacyjne z zakresu ochrony przeciwpożarowej w ramach

przyjętej koncepcji bezpieczeństwa, zapewniają w pełni akceptowalny poziom bezpieczeństwa ludzi i mienia w kontekście prowadzonej działalności.

Kontrola spełnienia warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów palnych na terenie zakładu Inter Metal Sp. z o.o. w Inowrocławiu nastąpi po uzyskaniu pozytywnego stanowiska właściwego Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej po przeprowadzonych czynnościach kontrolno – rozpoznawczych obejmujących zgodność wykonania obiektu cynkowni ogniowej z projektem budowlanym, jak i zgodności zawartych w projekcie rozwiązań z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej oraz po uzyskaniu ostatecznej decyzji administracyjnej wydanej przez właściwe organy administracji architektoniczno – budowlanej i nadzoru budowlanego tj. wydania pozwolenia na użytkowanie.

Przedmiotowy aneks do operatu przeciwpożarowego z czerwca 2020 roku oraz operat przeciwpożarowy z maja 2020 roku stanowią merytoryczną całość, które należy rozpatrywać łącznie.

**OPRACOWANIE ZAWIERA 3 PONUMEROWANE STRONY.
NA TYM OPRACOWANIE ZAKOŃCZONO.**



KOMENDANT POWIATOWY
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
w Inowrocławiu
woj. kujawsko-pomorskie

Inowrocław, 10 lipca 2020 roku.

PZ.5560.57.1.2020.JS

POSTANOWIENIE

Na podstawie art. 123 i 124 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256, 695) dalej „k.p.a.”, art. 13 ust. 7 ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o Państwowej Straży Pożarnej (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1499, 1635, 1726, 2020) w związku z art. 42 ust. 4c i 4d pkt 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 797), dalej „ustawa o odpadach”, po rozpatrzeniu złożonego w dniu 9 czerwca 2020 r. wniosku Pana Macieja Kaczalskiego Prezesa Zarządu, reprezentującego INER METAL Sp. z o.o. z siedzibą w Inowrocławiu, adres: ul. Marcinkowskiego 150, 88-100 Inowrocław, dalej „INTER METAL Sp. z o.o. w Inowrocławiu”, o uzgodnienie operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów palnych na terenie zakładu zlokalizowanego w miejscowości Inowrocław, na działce o nr ewid. 135, Inowrocław obręb 0004,

postanawiam

uzgodnić operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów palnych na terenie zakładu zlokalizowanego w miejscowości Inowrocław, na działce o nr ewid. 135, Inowrocław obręb 0004, działającego pod INTER METAL Sp. z o.o. w Inowrocławiu,

pod następującymi dodatkowymi wymaganiami:

1. Wykonania obiektów budowlanych, stanowiących miejsca wytwarzania i magazynowania odpadów zgodnie z decyzją właściwego organu zatwierdzającej projekt budowlany i udzielającej pozwolenia na budowę oraz uzyskać pozwolenie na użytkowanie tych obiektów.
2. Oznakowania strefy składowania odpadów kodem zgodnym z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (tj. Dz. U. 2020 poz. 10)
3. Wykonywania wszystkich czynności związanych ze zbieraniem, magazynowaniem i transportem materiałów niebezpiecznych w sposób zgodny z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w przepisach oraz operacie przeciwpożarowym.
4. Opracowaniu instrukcji bezpieczeństwa dla pożarowego dla zakładu z uwzględnieniem zapisów wynikających z operatu przeciwpożarowego.

URZĄD MARSZAŁKOWSKI Marszałka Województwa
Kujawsko-Pomorskiego
1 w Toruniu (2)
Toruń, dnia 31 maja 2020 r. *Malgorzata Walter*
Dyrektor
Zwierzdam zgodność z oryginałem Departamentu Środowiska
str 1-3

Uzasadnienie

W dniu 9 czerwca 2020 r. Pan Maciej Kączalski Prezesa Zarządu, reprezentującego INER METAL Sp. z o.o. z siedzibą w Inowrocławiu, w trybie art. 42 ust. 4c i 4b pkt 1 ustawy o odpadach zwrócił się do Komendanta Powiatowego państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu o uzgodnienie operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów palnych na terenie zakładu zlokalizowanego w miejscowości Inowrocław, na działce o nr ewid. 135, Inowrocław obręb 0004.

Do przedmiotowego wniosku został załączony dokument pn.: *Operat przeciwpożarowy*, dotyczący miejsc magazynowania odpadów palnych w Zakładzie Produkcyjnym INER METAL Sp. z o.o. w Inowrocławiu, ul. Marcinkowskiego 150, 88-100 Inowrocław, gmina Inowrocław, powiat inowrocławski, opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgra inż. pożarnictwa Andrzeja Szamreto (upr. 597/2014), data opracowania: maj 2020 r.

W dniu 15 lipca 2020 r. Pan Maciej Kączalski Prezes Zarządu, reprezentujący INER METAL Sp. z o.o. z siedzibą w Inowrocławiu, celem uzupełnienia ww. operatu przeciwpożarowego, wniósł do tutejszego organu Państwowej Straży Pożarnej, dokument pn. *Aneks do operatu przeciwpożarowego*, dotyczący miejsc magazynowania odpadów palnych w Zakładzie Produkcyjnym INER METAL Sp. z o.o. w Inowrocławiu, ul. Marcinkowskiego 150, 88-100 Inowrocław, gmina Inowrocław, powiat inowrocławski, opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgra inż. pożarnictwa Andrzeja Szamreto (upr. 597/2014), data opracowania: czerwiec 2020 r.

Po szczegółowej analizie wniesionego operatu przeciwpożarowego rozpatrywanego łącznie z aneksem do tego operatu, zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów palnych tj.:

1. Hala buforu HB o powierzchni 3 790,40 m²
2. Hala ocynkowni ogniowej o powierzchni 3 596,90 m²
3. Magazyn odpadów z placem magazynowym o łącznej powierzchni 1 442 m²
4. Plac magazynowy odpadów o powierzchni 600 m²

zabudowanych na terenie zakładu zlokalizowanego w miejscowości Inowrocław, na działce o nr ewid. 135, Inowrocław obręb 0004, działającego pod INTER METAL Sp. z o.o. w Inowrocławiu oraz w oparciu o opinię autora tego operatu, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 lit. a ustawy o odpadach, w trybie art. 42 ust. 4d pkt 2 tejże ustawy, wyrażam zgodę na ich zastosowanie, po uwzględnieniu wniesionych dodatkowych wymagań.

Przedłożony operat przeciwpożarowy wskazuje takie warunki ochrony przeciwpożarowej, które zapewniają akceptowalny poziom ryzyka wystąpienia zagrożenia pożarowego dla przedmiotowych miejsc magazynowania odpadów

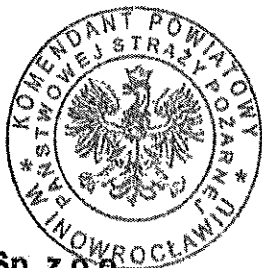
palnych, a spełnienie wskazanych dodatkowych wymagań wpłynie na ograniczenie możliwości powstania i rozwoju pożaru w tych obiektach.

W związku z powyższym postanawiam jak w sentencji.

Pouczenie

Na niniejsze postanowienie, za moim pośrednictwem, służy stronie zażalenie do Kujawsko-Pomorskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej 87-100 Toruń ul. Prosta 32 w terminie siedmiu dni od dnia jego doręczenia (art. 141 § 1 i 2, art. 129 § 1 w związku z art. 144 k.p.a.).

Wniesienie zażalenia nie wstrzymuje wykonania postanowienia (art. 143 k.p.a.).



KOMENDANT POWIATOWY
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
w Inowrocławiu

st. brygadier *[Signature]* Tomasz Kruczyński

Otrzymuje:

1. INER METAL Sp. z o.o.
ul. Marcinkowskiego 150
88-100 Inowrocław
2. A/a

14

15