

# MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 23 maja 2022 r.

ŚG-I-P.7222.1.11.2019

## DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.)

### po rozpatrzeniu

wniosku DAMIX Sp. z o. o., ul. Bohaterów Czerwca 1956 r. nr 3, 87-500 Rypin z dnia 9 września 2019 r. (data wpływu do organu: 12 września 2019 r.), znak: 43.I.2019.MB, reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Marcina Kaźmierskiego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07 ze zm.

### orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.43.2014.DL oraz z dnia 10 lipca 2018 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2015.MC, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz instalacji technologicznie powiązanych, zlokalizowanych przy ul. Bohaterów Czerwca 1956 r. nr 3 w Rypinie, w następujący sposób:

#### 1. Zmienia się w całości punkt I.1. decyzji i nadaje brzmienie:

##### I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

DAMIX Sp. z o. o., świadczy szeroki zakres usług wykonywanych pokryć – niklowanie, chromowanie, cynkowanie, miedziowanie, mosiądzowanie, patynowanie na miedzi i mosiądzu oraz cięcia laserem w blachach i kształtownikach. Zakład specjalizuje się w produkcji wyposażenia dla sklepów, marketów, hipermarketów oraz magazynów i stacji paliw, a także metalowych ogrodzeń panelowych „Universal Lux” i akcesoriów meblowych. Działalność w zakresie obróbki plastycznej i mechanicznej metali oraz nakładania powłok odbywa się z wykorzystaniem procesu: ciągnięcia i cięcia, obróbki mechanicznej, spawania, malowania proszkowego, nakładania powłok galwanicznych, nakładania lakieru metodą zanurzeniową oraz natryskową.

Przedmiotem niniejszego pozwolenia obejmuje się instalację do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> wyszczególnioną 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 oraz instalacje technologicznie z nią powiązane, tj. lakiernię, malarnię proszkową oraz instalację obróbki plastycznej i mechanicznej.

Przedmiotowe instalacje zlokalizowane są w północno-wschodniej części miasta Rypin, na działce ewidencyjnej nr 2230.

## **2. Zmienia się w całości punkt II.1. decyzji i nadaje brzmienie:**

### **II.1. Charakterystyka instalacji i opis technologii**

W Zakładzie produkcja odbywa się w jednej hali, w której wyróżnia się następujące wydziały:

- A. Wydział W-0 – w którym prowadzone są procesy prostowania (ciągnięcia) i cięcia materiałów (prościarki-obcinarki). Produkt wyjściowy w postaci walcówki jest przekazywany do procesu ciągnięcia na drut o odpowiedniej średnicy, który odbywa się w ciagarce do drutu napędzanej przez zestaw silników o mocy zainstalowanej 80 kW. Odpowiednio uformowany drut trafia następnie do kilku gniazd: giętarki CNC, prościarek do prostowania i cięcia drutu na pręty lub do zgrzewarek, bądź też do spawania w celu dalszej obróbki mechanicznej.
- B. Wydział W-1 – w którym prowadzone są procesy zgrzewania, fluidyzacji, ciągnięcia drutu oraz montażu i pakowania. Procesom zgrzewania podlegają konstrukcje zawierające elementy siatek drucianych. Zgrzewanie prowadzone jest za pomocą zgrzewarek punktowych, wielopunktowych i doczołowych, które zgrzewają elementy metalowe za pomocą prądu elektrycznego metodą oporową.
- C. Wydział W-2 – obejmuje galwanizernię (linia zawieszkowa, duża linia cynku alkalicznego 1, duża linia cynku alkalicznego 2, mała linia cynku alkalicznego, linia bębnowa, linia zdejmowania powłok oraz linia automatycznego elektropolerowania), lakiernię oraz pakowanie. Proces nakładania powłok galwanicznych polega na pokrywaniu detali metalowych powłokami galwanicznymi. Na wstępie prowadzone są procesy pomocnicze, mające na celu przygotowanie powierzchni do pokrycia, polegające na oczyszczeniu powierzchni podłoża z produktów korozji oraz różnego rodzaju zanieczyszczeń za pomocą procesu trawienia w kwasach (kwas solny z dodatkiem lub bez inhibitora) oraz odtłuszczenia w roztworach kwaśnych i alkalicznych z udziałem prądu elektrycznego lub bez niego. Następnie detale poddawane są płukaniu w wodzie w celu neutralizacji i usunięcia zanieczyszczeń. W lakierni prowadzone są procesy zabezpieczania obrabianych detali powłokami lakierniczymi nakładanymi metodą natryskową lub zanurzeniową w wannie i następnie utwardzanymi w piecu.
- D. Wydział W-4 – malarnia proszkowa (automatyczne linie do malowania proszkowego, stanowisko do pakowania). Proces malowania polega na dostarczeniu na powierzchnię malowaną naładowanego elektrostatycznie proszku malarskiego. Po odpowiednim pokryciu, detale są wygrzewane w piecach w temperaturze ok. 180°C. Proszek nabiera wówczas konsystencji płynnej i równomiernie pokrywa powierzchnię malowaną. Wyroby po malowaniu są gotowe do pakowania i dystrybucji.
- E. Wydział W-6 – w którym prowadzone są procesy wykrawania, prasowania, spawania i gięcia. Proces spawania polega na łączeniu przy pomocy technologii spawania elektrycznego i gazowego obcym materiałem. Stosowane są różne techniki spawania:

w otulinie gazowej typu TIG, typu MIG-MAG, typowe spawanie gazowe itp. Procesy wykrawania, prasowania i gięcia odbywają się w taki sam sposób jak w Wydziale W-0 i W-1.

Ponadto na terenie hali produkcyjnej można wyróżnić wydziały pomocnicze, tj.:

- Narzędziownia (W-3),
- Dział Utrzymania Ruchu (W-5),
- Magazyny wyrobów gotowych.

### II.1.1. Charakterystyka procesów produkcyjnych

W galwanizerni mają miejsce następujące procesy:

- odtłuszczanie chemiczne – polega na chemicznym oczyszczeniu powierzchni detali przy zastosowaniu roztworu (HCL z dodatkiem środków powierzchniowo czynnych w temperaturze od 20°C do 40°C),
- trawienie – polega na oczyszczeniu powierzchni podłoża z produktów korozji oraz różnego rodzaju zanieczyszczeń za pomocą odpowiedniego kwasu, odbywa się w temperaturze pokojowej,
- odtłuszczanie elektrochemiczne – proces prowadzony z udziałem prądu elektrycznego,
- dekapowanie (dotrawianie) – proces prowadzony w temperaturze pokojowej z wykorzystaniem kwasu solnego,
- elektropolerowanie – proces prowadzony w środowisku kwaśnym, na zasadach elektrolizy, wymaga przepływu prądu i zastosowania elektrolitu. Jego celem jest oczyszczenie powierzchni metalicznej, zmniejszenie mikro chropowatości i uzyskanie wielu innych pożądaných efektów użytkowych i estetycznych. Czas obróbki zależy od pożądanego stopnia wyblszczenia wyrobu,
- nakładanie metalu – zachodzi przy użyciu metody elektrolitycznej. Metal wykorzystywany do nakładania powłok w czystej postaci uformowany jako płyty bądź kule rozpuszcza się na zasadzie ogniwa galwanicznego, przechodzi w takiej postaci do roztworu i wbudowywany jest w sieć krystaliczną na powierzchni detalu,
- aktywacja powłoki,
- pasywacja (dezaktywacja, utrwalenie powłoki),
- lakierowanie.

Każdorazowo po procesach: odtłuszczania chemicznego, trawienia, odtłuszczania elektrochemicznego, dekapowania, elektropolerowania i nakładania powłok, następują płukania neutralizacyjne w wodzie technologicznej o temperaturze otoczenia. Po płukaniu przed nałożeniem powłoki powierzchnia detali jest aktywowana, a po nałożeniu powłoki, odbywa się płukanie odzyskujące roztwór nakładanego metalu. Końcowymi etapami jest aktywacja powłoki umożliwiającą jej utrwalenie poprzez pasywację co znacznie poprawia trwałość i walory estetyczne detalu, które to dodatkowo zabezpieczone są lakierem.

Urządzenia, układy wchodzące w skład instalacji na galwanizerni to:

- linie galwaniczne do nakładania powłok,
- układ wentylacyjny,
- układ rozprzewadzenia wody technologicznej,

- układ odprowadzenia zużytej wody technologicznej i neutralizacji ścieków technologicznych,
- układ (system) odzysku wody technologicznej z zasolonej wody poneutralizacyjnej.

### 3. Zmienia się w całości punkt II.2. decyzji i nadaje brzmienie:

#### II.2. Parametry produkcyjne instalacji

Linie galwaniczne	Pojemność wanień procesowych [m <sup>3</sup> ]
Duża linia cynku alkalicznego 1:	81
Stacja rozpuszczania cynku	5,13
Duża linia cynku alkalicznego 2:	128,29
Stacja rozpuszczania cynku	10,5
Mała linia cynku alkalicznego:	53,34
Stacja rozpuszczania cynku	4,6
Linia zawieszkowa	97,653
Linia bębnowa:	9,025
Stacja rozpuszczania cynku	0,622
Linia zdejmowania powłok	7,704
Linia do automatycznego elektropolerowania	16,82
Łączna objętość wanień procesowych	414,684

Linie galwaniczne	Czas pracy [h]	Zdolność produkcyjna
Duża linia cynku alkalicznego 1	6500	6000 dm/h
Duża linia cynku alkalicznego 2	4320* (2080**)	
Mała linia cynku alkalicznego	6504	
Linia zawieszkowa	6552	625 dm/h
Linia bębnowa	2160	50 kg/h
Linia do automatycznego elektropolerowania	6600	1200 dm <sup>2</sup> /h

\* czas pracy wentylatora stanowiska dużej linii cynku alkalicznego 2,

\*\* czas pracy pozostałych wentylatorów dużej linii cynku alkalicznego 2,

Poza instalacją IPPC niniejszą decyzją objęto także instalacje powiązane technologicznie, do których należą: szlifiernia, malarnia proszkowa i spawalnia.

Instalacje technologicznie powiązane	Czas pracy [h]
Szlifiernia	6000
Malarnia proszkowa	5200
Spawalnia	4500

4. Zmienia się w całości punkt II.3. decyzji i nadaje brzmienie:

II.3. Zużycie podstawowych materiałów, surowców, paliw i energii

II.3.1. Zużycie surowców

Lp.	Nazwa substancji	Skład chemiczny	Zużycie [Mg/rok]
1	Wybłyszczacz do procesu cynkowania alkalicznego	Nikotynian benzylu, Disiarczan (IV) disodu	8
2	Nośnik polysku do procesu cynkowania alkalicznego	Wodny roztwór polimerycznych związków amoniowych	12
3	Oczyszczacz do procesu cynkowania alkalicznego	Methylthiouracil	6
4	Zmiękcacz do procesu cynkowania alkalicznego	Sól sodowa kwasu krzemowego (Krzemian sodu)	6
5	Modyfikatory do procesów kwaśnych przygotowania powierzchni	Kwas fosforowy (V), Lauryloamina	100
6	Modyfikatory do procesów alkalicznych przygotowania powierzchni	Sól sodowa kwasu krzemowego (Krzemian sodu), But-2-yno-1,4-diol, Kwas fosforowy (V), Lauryloamina, Wodorotlenek sodu, Metakrzemian sodu, Węglan sodu, N-tlenek C12-16 alkilodimetyloaminy	25
7	Substancje pasywujące do powłok cynkowych	Kwas amidosulfonowy, Szczawian sodu, Azotan sodu, Siarczan chromu (III), Fluorek sodu, Siarczan kobaltu (II)	15
8	Lakier zanurzeniowy uszczelniający	-	5
9	Lakier zanurzeniowy termoutwardzalny	Formaldehyd Eter monometylowy glikolu dipropylenowego 2,2'-[[[(5-Methyl -1H-benzotriazol-1-yl) methyl] imino] bis-ethanol	15
10	Lakiery natryskowe	Heksametyleno-1,6-diizocyjanian, Etylobenzen, Diizocyjanian heksametylenu, Octan butylu, Ksylen, Dimetyloketon	0,5
11	Rozpuszczalniki organiczne	Dichlorometan, Kwas wodorokarboksylowy, Octan butylu, Ksylen, Dimetyloketon	1
12	Modyfikatory do procesu niklowania dekoracyjnego	2 – etyloheksylosiarczan sodu	15
13	Wybłyszczacz do procesu niklowania dekoracyjnego	Prop-2-in-1-ol (alkohol propagilowy)	5
14	Modyfikatory do procesu miedziowania kwaśnego	bis-(sodusulfopropylo)-disiarczek	2,5
15	Wybłyszczacz do procesu miedziowania kwaśnego	Kwas siarkowy, Kwas 9-oktadekonowy + związki z produktami reakcji N,N-dimetylobenzenoamino-formaldehydu-N-metylobenzenoaminy	2,5
16	Modyfikatory do procesu miedziowania alkalicznego	bis-(sodu sulfopropylo)-disiarczek	2,5
17	Wybłyszczacz do procesu miedziowania alkalicznego	Kwas siarkowy, 9-Octadecenoic acid (Z)-, compds. with oxidized N,N-dimethylbenzenamineformaldehyde-N-methylbenzenamine	2,5
18	Katalizatory do procesu I chromowania	Kwas fluorowodorowy, Wodorotlenek potasu	1,2
19	Modyfikatory do procesu I chromowania	Sulfonian heptdekafluorooktanu tetraetyloamoniowego	2,5
20	Sole chromowe do procesu II chromowania	Wodny roztwór tiomocznika Siarczan chromu (III), Kwas cytrynowy	50

21	Modyfikatory do procesu II chromowania	Sól sodowa dietyloditiokarbaminianu Fosforan trójsodowy, Węglan sodu	10
22	Mieszanki do barwienia stopów miedzi (patynowania)	Kwas selenawy, Kwas fosforowy, siarczan miedzi	2,5
23	Modyfikatory do procesu mosiądzowania	Związki powierzchniowo czynne, nienasycone alkohole alifatyczne	1
24	Modyfikatory do procesu elektropolerowania stali nierdzewnej	Kwas cytrynowy 1,1,1,3,5,5,5- heptamethyl-3- (propyl (poly(EO) hydroxy) trisiloxane	20
25	Roztwory wsadowe do procesu trawienia stali nierdzewnej	Kwas fluorowodorowy, Kwas azotowy	30
26	Odpieniacze do konwencjonalnego procesu obróbki ścieków	Dichlorodimetylosilan Tetraethylammoniumperfluoroktansulfonat	15
27	Koagulanty do konwencjonalnego procesu obróbki ścieków	Hydroksychlorek glinu, Polichlorek glinu, Siarczan glinu, Wodorotlenek wapnia	50
28	Flokulanty do konwencjonalnego procesu obróbki ścieków	-	1
29	Antyskalanty do membranowych procesów obróbki ścieków	Kwas cytrynowy, kwas metanosulfonowy	5
30	Siarczan glinu	Siarczan glinu	10
31	Kwas cytrynowy	Kwas cytrynowy	6
32	Kwas metanosulfonowy	Kwas metanosulfonowy	1
33	Aceton	Aceton	1
34	Amoniak	Amoniak	1
35	Azotan sodu	Azotan sodu	5
36	Bezwodnik kwasu chromowego	Bezwodnik kwasu chromowego	2
37	Chlorek niklu (II) sześciowodny	Chlorek niklu (II) sześciowodny	1
38	Cyjanki (cynku, miedzi, sodu i potasu)	Cyjanek cynku, Cyjanek miedzi, Cyjanek sodu , Cyjanek potasu	4
39	Fosforan sodu	Fosforan sodu	20
40	Podsiarczyn sodu (hydrosulfit)	Podsiarczyn sodu	1
41	Kwas azotowy	Kwas azotowy	25
42	Kwas borny	Kwas borny	1,5
43	Kwas siarkowy	Kwas siarkowy	20
44	Kwas fosforowy	Kwas fosforowy	25
45	Kwas solny	Kwas solny	250
46	Pirosiarczyn sodu techniczny	Pirosiarczyn sodu	5
47	Podchloryn sodu techniczny	Podchloryn sodu	20
48	Siarczan miedzi pięciowodny	Siarczan miedzi pięciowodny	0,1
49	Siarczan niklu	Siarczan niklu	0,4
50	Soda kalcynowana	Węglan sodu	4
51	Soda kaustyczna granulowana	Wodorotlenek sodu	70
52	Sól tabletkowana	Chlorek sodu	10
53	Tlenek wapnia (wapno palone)	Tlenek wapnia	10
54	Węgiel aktywny	Węgiel aktywny	10
55	Wodorosiarczyn sodu	Wodorosiarczyn sodu	10

56	Wodorotlenek sodu w roztworze (ług sodowy)	Wodorotlenek sodu	100
57	Wodorotlenek wapnia (wapno gaszone)	Wodorotlenek wapnia	10
58	Chromian potasu	Chromian potasu	0,5
59	Perhydrol	Perhydrol	0,5
60	Węglan baru	Węglan baru	0,5
61	Anody (Cu, mosiężne, Ni, Zn, Pb)	Cu, mosiądz, Ni, Zn, Pb	100
62	Formalina	Formaldehyd, metanol	0,0019
63	Jodek potasu	Jodek potasu	0,002
64	Wodorotlenek potasu	Wodorotlenek potasu	0,002
65	Żelazocyjanek potasu	Żelazocyjanek potasu	0,025
66	Spirytus 95%	Alkohol etylowy	0,002

### II.3.2. Zużycie energii i paliw

Na terenie Zakładu zużywa się około 8 500 MWh energii elektrycznej rocznie. Roczne zapotrzebowanie na energię elektryczną przez instalację IPPC (galwanizernię) kształtuje się na poziomie ok. 4 500 MWh, co stanowi ponad połowę ogólnego zapotrzebowania na energię elektryczną dla całego Zakładu. W ramach funkcjonowania galwanizerni energia wykorzystywana jest głównie do zasilania prostowników przekształcających prąd w procesie elektrochemicznej obróbki powierzchni oraz do zasilania silników wentylatorów, pomp oraz oświetlenia pomieszczeń.

Ponadto na terenie zakładu wykorzystywane są paliwa, tj.: gaz ziemny, olej napędowy, benzyna oraz gaz propan butan.

## 5. Zmienia się w całości punkt II.4. decyzji i nadaje brzmienie:

### II.4. Gospodarka wodno-ściekowa

Funkcjonowanie instalacji nie wiąże się z bezpośrednim poborem wód powierzchniowych i podziemnych.

#### II.4.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Woda na cele produkcyjne i socjalno-bytowe pobierana jest z wodociągu miejskiego w ilości ok. 24 300 m<sup>3</sup>/rok (ok. 67 m<sup>3</sup>/dobe).

Zakład posiada własny system odzysku wody ze ścieków, która jest używana przede wszystkim w wydziale galwanizerni do:

- chłodzenia urządzeń – uzupełnianie ubytków w zamkniętych układach chłodzenia,
- regeneracji stacji DEMI,
- uzupełniania i wymiany wody w płuczkach,
- przygotowywania roztworów posiadanych środków chemicznych,
- celów socjalno-bytowych.

W procesach galwanizacji wykorzystywana jest woda o bardzo wysokich parametrach, dlatego też jest ona uprzednio demineralizowana w Stacjach Dejonizacji. Woda do demineralizacji pobierana jest ze zbiornika ZB (zbiornik buforowy – zbiornik wody

podczyszczonej). W skład obiegu wody DEMII wchodzi stacja jonitowa, wanna buforowa, pompa obiegowa oraz po dwie wanny płuczące z każdej linii alkalicznej (duża 1, duża 2 oraz mała linia cynku alkalicznego). Stacja DEMII zbudowana jest z dwóch kolumn pełniących funkcje filtra mechanicznego, jednej kolumny pełniącej funkcję filtra organicznego oraz dwóch niezależnie pracujących par kolumn kationit i anionit, a także pompy obiegowej. Filtr mechaniczny zatrzymuje zanieczyszczenia mechaniczne, natomiast filtr organiczny wszelkie substancje pochodzenia organicznego. Kationit posiada zdolność zatrzymania na swej powierzchni jonów obdarzonych ładunkiem dodatnim, z kolei anionit posiada zdolność zatrzymania na swojej żywicy wszystkich jonów obdarzonych ładunkiem ujemnym. Jonity podlegają okresowej regeneracji, polegającej na płukaniu wstecznym oraz zasadniczej regeneracji żywic. Kationity regenerowane są kwasem solnym, a anionity wodorotlenkiem sodu.

Woda demineralizowana gromadzona jest w zbiornikach magazynowych o łącznej objętości około 12 m<sup>3</sup>.

#### **II.4.2. Gospodarka ściekowa i odprowadzanie ścieków**

Powstające na terenie zakładu ścieki bytowe i technologiczne odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, na podstawie umowy z gestorem sieci. Odprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do obcej kanalizacji, jest regulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Źródłem ścieków przemysłowych są instalacje i urządzenia eksploatowane w galwanizerni w procesach galwanicznych i lakierowania oraz ścieki z instalacji odtłuszczania fosforanowego prowadzonego w malarni proszkowej. Prowadzone w zakładzie procesy są źródłem ścieków cynkowych, cyjankowych, miedziowych, niklowych, chromowych i kwaśno-alkalicznych.

Ścieki te powstają okresowo w wyniku:

- pracy płuczek i płukania międzyoperacyjnego wodą,
- zużywania kąpiele, roztworów odtłuszczających, trawiących i kąpiele galwanicznych,
- wytwarzania wody demineralizowanej i jonitowego oczyszczania niektórych kąpiele i płuczek,
- mycia wanien i wyposażenia mechanicznego galwanizerni, urządzeń filtrujących, ścian i posadzek.

Powstające z instalacji galwanizerni ścieki ulegają procesom podczyszczania już w ciągu technologicznym. Polegają one m.in. na:

- usuwaniu cyjanków wynoszonych na detalach z kąpiele miedziowania cyjankalicznego i mosiądzowania. Proces usuwania cyjanków odbywa się przy zastosowaniu procesu chlorowania alkalicznego polegającego na zanurzeniu pokrytych detali w płuczce – wannie reakcyjnej wypełnionej wodą z domieszką podchlorynu sodu i utlenieniu cyjanków do cyjanianów z wytworzeniem dwutlenku węgla i azotu. Proces prowadzony jest w układzie dwóch wanien reakcyjnych – płuczek po miedziowaniu cyjankalicznym oraz jednej wanny reakcyjnej – płuczki po mosiądzowaniu. Zawartość płuczek – wanien reakcyjnych jest okresowo zrzucana na neutralizator do zbiornika magazynowo-reakcyjnego ZM-6,



- redukcji chromu  $\text{Cr}^{6+}$  wynoszonego na detalach z kąpeli chromowej. Redukcja chromu sześciowartościowego ( $\text{Cr}^{6+}$ ) do trójwartościowego ( $\text{Cr}^{3+}$ ) zachodzi w wyniku zanurzenia pokrytych detali w płuczce – wannie reakcyjnej wypełnionej kwaśnym roztworem pirosiarczynu sodu. Proces jest powtarzany dwukrotnie, a obrabiane detale opuszczają ostatnią płuczkę – wannę reakcyjną zwilżone tylko roztworem zawierającym chrom  $\text{Cr}^{3+}$ , który jest usuwany w kolejnej wannie płuczącej. Układ redukcji chromu  $\text{Cr}^{6+}$  w ciągu linii galwanicznej składa się z trzech wanień reakcyjnych – płuczek po chromowaniu. Zawartość płuczek – wanień reakcyjnych jest okresowo zrzucana na neutralizator do zbiornika magazynowo-reakcyjnego ZM-7,
- neutralizacji kwasów i alkali wynoszonych na detalach z procesów odtłuszczenia chemicznego, odtłuszczenia elektrochemicznego, trawienia i dekapowania. Neutralizacja płuczek odbywa się poprzez zrzucenie kwaśnej i alkalicznej płuczki do wanny OKR tzw. okresowej komory reakcyjnej i ich wzajemnej neutralizacji. Wszelkie odchyłki od wymaganego pH korygowane są zużytym koncentratem kwaśnym lub alkalicznym. Następnie po dodaniu koagulantu i flokulantu ścieki trafiają na osadnik i prasę klarowną, kolejno ciecz trafia do jednej z trzech wanień „by pass”, z których w miarę możliwości kierowana jest do zbiornika buforowego T 107 i na wyparkę próżniową. Następnie destylat trafia przez zbiornik powrotny do zbiornika buforowego ZB i dalej zgodnie z zapotrzebowaniem na linie produkcyjne.

Instalacja do gromadzenia i neutralizowania ścieków zlokalizowana jest w budynku wolnostojącym. Powstające w zakładzie ścieki posadzkowe, cyjankowe, nikłowe, chromowe i kwaśno-alkaliczne są selektywnie gromadzone w oddzielnych, specjalnie dla nich przeznaczonych zbiornikach magazynowych lub zbiornikach magazynowo-reakcyjnych. Ścieki te powstają okresowo jako woda z płuczek, zużyte kąpiele oraz ścieki posadzkowe. Poszczególne strumienie ścieków kierowane są do odpowiednich zbiorników i okresowo zrzucane na zakładową podczyszczalnię ścieków, na której poddawane są procesom neutralizacji. W zależności od rodzajów ścieków wyróżnia się neutralizację ścieków nikłowych, neutralizację miedzi z kąpeli kwaśnych i ścieków z malarni proszkowej, neutralizację ścieków posadzkowych, neutralizację ścieków chromowych, neutralizację ścieków cyjankowych, neutralizację ścieków poregeneracyjnych oraz neutralizację ścieków N. Powstała w wyniku neutralizacji ww. rodzajów ścieków, ciecz odprowadzana jest przez zbiornik pierwotny do zbiornika buforowego, a następnie kierowana jest według potrzeb na linie produkcyjne.

Raz lub maksymalnie dwa razy w roku powstałe ścieki przemysłowe, celem wymiany wody obiegowej, odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych, na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci oraz zgodnie z warunkami określonymi w posiadanym pozwoleniu wodnoprawnym.

W pozwoleniu wodnoprawnym określono dopuszczalne ilości i wartości wskaźników zanieczyszczeń, tj.: zawiesiny ogólnej, zawiesiny łatwo opadającej, ChZT, BZT<sub>5</sub>, azotu amonowego, azotu azotynowego, fosforu ogólnego, chlorków, siarczanów, siarczynów, boru, cynku, chromu VI, chromu ogólnego, miedzi, niklu, ołowiu, cyjanków wolnych i związanych oraz fenoli lotnych w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych.

6. Zmienia się w całości punkt III.1. decyzji i nadaje brzmienie:

III.1. Rodzaje odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji – miejsce powstawania, podstawowy skład chemiczny oraz właściwości poszczególnych rodzajów odpadów

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce powstawania
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Dwuskładnikowe żywice akrylowe i inne zanieczyszczenia mechaniczne; H6: toksyczne; H5: szkodliwe	Lakiernia; odpad z czyszczenia kabin malarskich i odciągów stanowiskowych
08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Woda, dwuskładnikowe żywice akrylowe; H6: toksyczne; H5: szkodliwe	Lakiernia; odpad z czyszczenia kabin malarskich i odciągów stanowiskowych
11 01 05*	Kwasy trawiące	Zużyte kąpiele trawiące; H8: żrące; H6: toksyczne; H14: ekotoksyczne	Galwanizernia
11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Zużyte kąpiele z procesów przygotowawczych z galwanizerni; H8: żrące; H6: toksyczne; H4: drażniące	Galwanizernia
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Osady pogałwaniczne zanieczyszczone ołowiem, cynkiem, miedzią, niklem, chromem Cr <sup>+6</sup> i Cr <sup>+3</sup> oraz cyjankami; H6: toksyczne; H4: drażniące	Neutralizator, Prasa filtracyjna, Galwanizernia
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne ze ściągania niklu, płuczki po niklu; H6: toksyczne	Galwanizernia
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne; H6: toksyczne; H4: drażniące	Galwanizernia
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Zanieczyszczenia z odsalania wyparki, węglany z wymrażarki, zużyte kąpiele cyjankowe, solanka; H6: toksyczne; H14: ekotoksyczne	Galwanizernia
12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Pozostałości oleju bazowego, produkty rozkładu i starzenia WWA, woda zanieczyszczona mechanicznie; H6: toksyczne; H4: drażniące	Teren całego zakładu; proces hartowania stali oraz maszyny i urządzenia produkcyjne
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających; H5: szkodliwe; H14: ekotoksyczne	Teren całego zakładu; maszyny i urządzenia zawierające układy hydrauliczne
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających; H5: szkodliwe; H14: ekotoksyczne	Teren całego zakładu; silniki i układy przekładkowe urządzeń i maszyn
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	Mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających; H5: szkodliwe; H14: ekotoksyczne	Teren całego zakładu; silniki i układy przekładkowe urządzeń i maszyn
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory	Pozostałości oleju bazowego, produkty rozkładu i starzenia WWA, woda	Teren całego zakładu; Galwanizernia,

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce powstawania
	oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	zanieczyszczona mechanicznie; H6: toksyczne; H4: drażniące	Neutralizator, Pomieszczenia produkcyjne
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania zanieczyszczone pozostałościami olejów, materiałów lakierniczych, opakowania po chemikaliach; H8: żrące; H6: toksyczne; H4: drażniące	Teren całego zakładu; prace porządkowe
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Stal, azbest, niewielkie ilości substancji niebezpiecznych, np. farb, właściwości łatwopalne, toksyczne, żrące	Dział utrzymania ruchu, Narzędziownia, Galwanizernia, Malarnia proszkowa
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)	Zużyte czyszczo, metal + olej, zaolejone ubrania robocze, zużyte świece filtracyjne; H6: toksyczne; H4: drażniące	Teren całego zakładu
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte świetlówki fluorescencyjne, źródła światła; H6: toksyczne	Teren całego zakładu
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Przeterminowane chemikalia laboratoryjne; Mieszanina różnych chemikaliów; H5: szkodliwe; H6: toksyczne	Galwanizernia, Neutralizator, Laboratorium analityczne
17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest	Odpady stałe, niepalne, zawierające włókniste minerały z grupy serpentynów i amfiboli; H5: szkodliwe; H6: toksyczne; H7: rakotwórcze	Teren całego zakładu; prace porządkowe
17 09 01*	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające rtęć	Odpady stałe (gruz betonowy), zawierające rtęć; H5: szkodliwe; H6: toksyczne	Teren zakładu, jedynie w trakcie budowy, remontu lub demontażu
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Chlorek sodu, zanieczyszczenia w postaci węgla i pyłów	Galwanizernia, Neutralizator, Laboratorium analityczne
08 02 01	Odpady proszków powlekających	Pozostałości farb niezawierające substancji niebezpiecznych	Malarnia proszkowa
08 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte filtry papierowe zanieczyszczone pozostałościami farb proszkowych	Malarnia proszkowa
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	PE, PP, pozostałości farb niezawierające substancji niebezpiecznych, metale	Teren całego zakładu, głównie pomieszczenia biurowe
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Żelazo i jego stopy, tlenki żelaza	Teren całego zakładu
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Żelazo i jego stopy, tlenki żelaza	Szlifiernia, laser z W-3

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce powstawania
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Papier, tektura, części mineralne, zużyte pasy szlifierskie	Teren całego zakładu, pomieszczenia magazynowe, szlifiernia
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Karton, tektura – celuloza	Teren całego zakładu, pomieszczenia magazynowe
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PE, PS, PP, PET	Teren całego zakładu, pomieszczenia magazynowe
15 01 03	Opakowania z drewna	Węglowodany, w tym celuloza i chemiceluloza, białka, ligniny, sole mineralne, woda, szereg innych związków chemicznych	Teren całego zakładu, pomieszczenia magazynowe
15 01 04	Opakowania z metali	Taśmy stalowe, kątowniki, beczki – mieszanina metali głównie żelazo	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Tworzywa sztuczne, metal, drewno, szkło, włókna naturalne i sztuczne	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Tworzywa sztuczne, metal, drewno, szkło, włókna naturalne i sztuczne	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
15 01 07	Opakowania ze szkła	SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , tlenki litowców, berylowców B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , PbO	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
16 01 03	Zużyte opony	Guma, kauczuk, metale, włókna naturalne i sztuczne	Teren całego zakładu
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady elementów urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierających substancji niebezpiecznych. Mieszanina metali i tworzyw sztucznych	Teren całego zakładu
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady elementów urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierających substancji niebezpiecznych. Mieszanina metali i tworzyw sztucznych	Teren całego zakładu
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Mieszanina betonu, ceramiki, SiO <sub>2</sub> ; Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +FeO; CaO; MgO; Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ; SO <sub>3</sub>	Teren całego zakładu
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Materiały zbudowane z polimerów syntetycznych lub naturalnych	Teren całego zakładu
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Osady pogalwaniczne powstałe w wyniku pracy zakładowej oczyszczalni ścieków po odsączeniu zanieczyszczonej wody popłucznej	Neutralizator, Prasa filtracyjna, Galwanizernia
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Sorbent w postaci granulatu, nierozpuszczalny w wodzie	Galwanizernia
19 12 03	Metale nieżelazne	Mieszanina metali – w przeważającej mierze aluminium, ołów itp.	Galwanizernia

7. Zmienia się w całości punkt III.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:

III.2.1. Źródła emisji hałasu do środowiska

Lp.	Symbol	Opis urządzenia	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby	
			Czas pracy [h] Dzień	Czas pracy [h] Noc
1	E-14	Wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	16	8
2	E-18	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 2	16	4
3	E-19	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 2	16	4
4	E-20	Wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	16	8
5	E-31	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 3	16	4
6	E-32	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 3	16	4
7	E-33	Odciąg z suszarki pary wodnej i gorącego powietrza	16	8
8	E-34	Odciąg z suszarki pary wodnej i gorącego powietrza	16	8
9	E-35	Odciąg z suszarki pary wodnej i gorącego powietrza	16	8
10	E-36	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 2	16	4
11	E-37	Wentylacja pomieszczenia małej linii cynku	16	8
12	E-39	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
13	E-40	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
14	E-41	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 3	16	4
15	E-42	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 1	16	4
16	E-43	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 1	16	4
17	E-44	Wentylacja pomieszczenia malarni	16	4
18	E-45	Wentylacja pomieszczenia procesów zgrzewania	16	4
19	E-46	Wentylacja pomieszczenia procesów zgrzewania	16	4
20	E-47	Wentylacja pomieszczenia procesów zgrzewania	16	4
21	E-48	Wentylacja pomieszczenia procesów zgrzewania	16	4
22	E-49	Wentylacja pomieszczenia procesów zgrzewania	16	4
23	E-50	Wentylacja pomieszczenia sali konferencyjnej	1,5	0
24	E-56	Okap pieca obtapiania	16	4
25	E-57	Okap pieca obtapiania	16	4
26	E-62	Awaryjna wentylacja pomieszczenia spawalni	16	4
27	E-66	Wentylacja pomieszczenia lakierni	16	8
28	E-67	Wyciąg stanowiskowy znad linii lakierowania	16	8
29	E-69	Wentylacja pomieszczenia agregatu chłodniczego	16	8
30	E-70	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynku	16	8
31	E-72	Awaryjna wentylacja magazynów chemicznych	0,2	0,2
32	E-73	Awaryjna wentylacja magazynów chemicznych	2	2
33	E-74	Wentylacja pomieszczenia lakierni	3	0
34	E-76	Wentylacja pomieszczenia remontowni	16	8
35	E-79	Wentylacja pomieszczenia hartowni	16	8
36	E-80	Wentylacja pomieszczenia hartowni	16	8
37	E-81	Wentylacja pomieszczenia szlifiernio-polerni	8	8
38	E-83	Wentylacja pomieszczenia szlifiernio-polerni	8	8
39	E-84	Wentylacja pomieszczenia szlifiernio-polerni	8	8

40	E-85	Wentylacja pomieszczenia linii zawieszkowej	16	8
41	E-90	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
42	E-91	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
43	E-92	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
44	E-93	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
45	E-95	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
46	E-96	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
47	M-12	Wentylacja spawalni	16	4
48	E-102	Wentylacja linii do elektropolerowania	16	0

## 8. Zmienia się w całości punkt III.2.2 decyzji i nadaje brzmienie:

### III.2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu, tj.:

- terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, nie może przekroczyć poniższych wartości:

$L_{AeqD}$  – 50 dB(A) w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00),

$L_{AeqN}$  – 40 dB(A) w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00).

- terenów zabudowy zagrodowej nie może przekroczyć poniższych wartości:

$L_{AeqD}$  – 55 dB(A) w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00),

$L_{AeqN}$  – 45 dB(A) w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00).

## 9. Zmienia się w całości punkt III.3.1. decyzji i nadaje brzmienie:

### III.3.1. Charakterystyka emitorów

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj emitora / Typ emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h]
1	E-8	wyciąg stanowiskowy kabiny lakierniczej	mechaniczny/ pionowy, otwarty	7	0,5	8,49	276	5200
2	E-66	wentylacja pomieszczenia lakierni	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,45	297	5200
3	E-74	wentylacja pomieszczenia lakierni	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	11,77	297	5200
4	E-11	wentylacja szczelinowa linii bębnowej	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8,5	0,76	14,54	298	2160
5	E-14	wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	mechaniczny/ pionowy, otwarty	10,5	0,6	20,94	298	6552
6	E-20	wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	mechaniczny/ pionowy, otwarty	7	0,6	6,39	287	6552

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj emitora / Typ emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h]
7	E-85	wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	mechaniczny/ pionowy, otwarty	10	0,6	6,39	287	6552
8	E-23	wentylacja szczelinowa małej linii cynkowania	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	24,57	294	6504
9	E-37	wentylacja pomieszczenia małej linii cynkowania	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,4	14,33	294	6504
10	E-99	wentylacja szczelinowa dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,65	18,68	296	6500
11	M-2	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	296	6500
12	M-3	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	296	6500
13	M-4	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,39	296	6500
14	M-5	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	296	6500
15	M-6	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	296	6500
16	M-7	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,39	296	6500
17	M-8	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	296	6500
18	M-9	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,39	296	6500
19	M-10	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,39	296	6500
20	E-100	mechaniczny okap nad wanną neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	2,09	275	8500
21	E-90	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,4	14,38	275	8500
22	E-92	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
23	E-93	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
24	E-95	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
25	E-96	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
26	E-39	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,2	16,01	275	8500

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj emitora / Typ emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h]
27	E-40	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	6,45	275	8500
28	M-13	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
29	M-14	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
30	M-15	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
31	E-31	wentylacja ogólna pomieszczenia malarni proszkowej 3	mechaniczny/ pionowy, otwarty	7	0,6	37,33	297	5200
32	E-32	wentylacja z zainstalowanym cyklonem o sprawności 98,9%	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,355	30,89	297	5200
33	E-33	wentylacja pomieszczenia malarni 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	11,77	297	5200
34	E-36	wentylacja ogólna hali malarni proszkowej 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	11,77	297	5200
35	E-41	wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 3	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	3,57	297	5200
36	E-42	wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 1	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,45	297	5200
37	E-43	wentylacja pomieszczenia malarni 1	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,45	297	5200
38	M-16	wentylator stanowiskowy dużej linii cynkowania 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	9	0,8	11	294	4320
39	E-81	wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	11,77	294	2080
40	E-83	wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	294	2080
41	E-84	wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	294	2080
42	E-62	wentylacja pomieszczenia (emitor awaryjny)	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,45	293	5
43	M-12	spawalnia	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,6	10,62	293	4500
44	E-15	odciąg stanowiskowy szlifiernia	mechaniczny/ boczny	6	0,315	20,00	275	6000
45	E-102	Wyciąg znad linii automatycznego elektropolerowania	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8,5	0,5	18,75	293	6600



**10. Zmienia się w całości punkt IV.1.1. decyzji i nadaje brzmienie:**

**IV.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całej instalacji**

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg]
ksylen	0,0816
toluen	0,01352
alkohol butylowy	0,01352
octan etylu	0,01352
octan butylu	0,0556
chlorowodór	10,52
miedź	0,0928
cynk i jego związki	0,966
cyjanowodór i cyjanki	0,2053
pył ogółem	1,703
w tym pył do 10 µm	0,851
w tym pył do 2,5 µm	0,851
tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,01081
tlenek węgla	0,2027
nikiel	0,03087
chrom (VI)	0,0329
mangan	0,02117
żelazo	0,1077
kwas siarkowy (VI)	0,033
fluor	0,0068

**11. Zmienia się w całości punkt IV.1.2. decyzji i nadaje brzmienie:**

**IV.1.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technologicznych w galwanizerni – linia bębnowa**

Emitor	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
			[kg/h]
E-11	Wentylacja szczelinowa linii bębnowej	Nikiel	0,0003
		Miedź	0,0004
		Cynk i jego związki	0,0014
		Chrom (VI)	0,0004
		Chlorowodór	0,0288
		Cyjanowodór i cyjanki	0,0014

12. Zmienia się w całości punkt IV.1.3. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technologicznych w galwanizerni – linia zawieszkowa

Lp.	Emitor	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-14	Wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	Nikiel	0,00043
			Miedź	0,0002
			Chrom (VI)	0,0004
			Cynk i jego związki	0,0011
			Chlorowodór	0,0445
			Cyjanowodór i cyjanki	0,0011
2	E-20	Wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	Nikiel	0,00043
			Miedź	0,0002
			Chrom (VI)	0,0004
			Cynk i jego związki	0,0011
			Chlorowodór	0,0445
			Cyjanowodór i cyjanki	0,0011
3	E-85	Wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	Nikiel	0,000021
			Miedź	0,000008
			Chrom (VI)	0,000021
			Cynk i jego związki	0,000054
			Chlorowodór	0,002224
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000055

13. Zmienia się w całości punkt IV.1.4. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.1.4. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technologicznych w galwanizerni – mała linia cynku alkalicznego

Lp.	Emitor	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-23	Wentylacja szczelinowa małej linii cynkownia	Nikiel	0,00055
			Miedź	0,0039
			Chrom (VI)	0,0007
			Cynk i jego związki	0,0115
			Chlorowodór	0,0326
			Cyjanowodór i cyjanki	0,007
2	E-37	Wentylacja pomieszczenia małej linii cynkowania	Nikiel	0,000028
			Miedź	0,000196
			Chrom (VI)	0,000033
			Cynk i jego związki	0,00058
			Chlorowodór	0,00163
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000351

14. Zmienia się w całości punkt IV.1.5. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.1.5. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technologicznych w galwanizerni – linia cynku duża 1

Lp.	Emitor	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza [kg/h]
1	E-99	Wentylacja szczelinowa dużej linii cynkowania	Nikiel	0,00127
			Miedź	0,0009
			Chrom (VI)	0,00054
			Cynk i jego związki	0,00628
			Chlorowodór	0,517
			Cyjanowodór i cyjanki	0,00077
2	M-2	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000283
			Miedź	0,00002
			Chrom (VI)	0,000012
			Cynk i jego związki	0,00014
			Chlorowodór	0,01154
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000017
3	M-3	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000283
			Miedź	0,00002
			Chrom (VI)	0,000012
			Cynk i jego związki	0,00014
			Chlorowodór	0,01154
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000017
4	M-4	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000283
			Miedź	0,00002
			Chrom (VI)	0,000012
			Cynk i jego związki	0,00014
			Chlorowodór	0,01154
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000017
5	M-5	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000283
			Miedź	0,00002
			Chrom (VI)	0,000012
			Cynk i jego związki	0,00014
			Chlorowodór	0,01154
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000017
6	M-6	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000283
			Miedź	0,00002
			Chrom (VI)	0,000012
			Cynk i jego związki	0,00014
			Chlorowodór	0,01154
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000017
7	M-7	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000283
			Miedź	0,00002
			Chrom (VI)	0,000012
			Cynk i jego związki	0,00014
			Chlorowodór	0,01154
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000017

8	M-8	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000283
			Miedź	0,00002
			Chrom (VI)	0,000012
			Cynk i jego związki	0,00014
			Chlorowodór	0,01154
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000017
9	M-9	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000283
			Miedź	0,00002
			Chrom (VI)	0,000012
			Cynk i jego związki	0,00014
			Chlorowodór	0,01154
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000017
10	M-10	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000283
			Miedź	0,00002
			Chrom (VI)	0,000012
			Cynk i jego związki	0,00014
			Chlorowodór	0,01154
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000017

**15. Zmienia się w całości punkt IV.1.6. decyzji i nadaje brzmienie:**

**IV.1.6. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technologicznych w galwanizerni – linia cynku duża 2**

Lp.	Emitor	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	M-16	Wentylator stanowiskowy dużej linii cynkowania	Nikiel	0,00064
			Miedź	0,0048
			Chrom (VI)	0,0015
			Cynk i jego związki	0,0759
			Chlorowodór	0,321
			Cyjanowodór i cyjanki	0,0022
2	E-81	Wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	Nikiel	0,00064
			Miedź	0,00483
			Chrom (VI)	0,00152
			Cynk i jego związki	0,0759
			Chlorowodór	0,321
			Cyjanowodór i cyjanki	0,00222
3	E-83	Wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	Nikiel	0,00064
			Miedź	0,00483
			Chrom (VI)	0,00152
			Cynk i jego związki	0,0759
			Chlorowodór	0,321
			Cyjanowodór i cyjanki	0,0022
4	E-84	Wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	Nikiel	0,00064
			Miedź	0,00483
			Chrom (VI)	0,00152
			Cynk i jego związki	0,0759
			Chlorowodór	0,321
			Cyjanowodór i cyjanki	0,0022

16. Zmienia się w całości punkt IV.1.7. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.1.7. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technologicznych z procesu neutralizacji zanieczyszczeń

Lp.	Emitor	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-100	Mechaniczny okap nad wanną neutralizatora	Nikiel	0,000055
			Miedź	0,000065
			Chrom (VI)	0,000023
			Cynk i jego związki	0,000268
			Chlorowodór	0,0302
			Cyjanowodór i cyjanki	0,00151
2	E-90	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,0000546
			Miedź	0,0000654
			Chrom (VI)	0,0000228
			Cynk i jego związki	0,000268
			Chlorowodór	0,0302
			Cyjanowodór i cyjanki	0,00151
3	E-92	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000011
			Miedź	0,000013
			Chrom (VI)	0,000005
			Cynk i jego związki	0,000054
			Chlorowodór	0,00604
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000302
4	E-93	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000011
			Miedź	0,000013
			Chrom (VI)	0,000005
			Cynk i jego związki	0,000054
			Chlorowodór	0,00604
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000302
5	E-95	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000011
			Miedź	0,000013
			Chrom (VI)	0,000005
			Cynk i jego związki	0,000054
			Chlorowodór	0,00604
			Cyjanowodór i cyjanki	0,000302
6	E-96	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000055
			Miedź	0,000065
			Chrom (VI)	0,000023
			Cynk i jego związki	0,000268
			Chlorowodór	0,0302
			Cyjanowodór i cyjanki	0,00151
7	E-39	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000055
			Miedź	0,000065
			Chrom (VI)	0,000023
			Cynk i jego związki	0,000268
			Chlorowodór	0,0302
			Cyjanowodór i cyjanki	0,00151

8	E-40	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000055
			Miedź	0,000065
			Chrom (VI)	0,000023
			Cynk i jego związki	0,000268
			Chlorowodór	0,0302
			Cyjanowodór i cyjanki	0,00151
9	M-13	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000055
			Miedź	0,000065
			Chrom (VI)	0,000023
			Cynk i jego związki	0,000268
			Chlorowodór	0,0302
			Cyjanowodór i cyjanki	0,00151
10	M-14	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000055
			Miedź	0,000065
			Chrom (VI)	0,000023
			Cynk i jego związki	0,000268
			Chlorowodór	0,0302
			Cyjanowodór i cyjanki	0,00151
11	M-15	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000055
			Miedź	0,000065
			Chrom (VI)	0,000023
			Cynk i jego związki	0,000268
			Chlorowodór	0,0302
			Cyjanowodór i cyjanki	0,00151

**17. Zmienia się w całości punkt IV.1.11. decyzji nadaje brzmienie:**

**IV.1.11. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technologicznych w spawalni**

Emitor	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza [kg/h]
M-12	Spawalnia	Pył ogółem	0,0417
		- w tym pył do 10 µm	0,02085
		- w tym pył do 2,5 µm	0,02085
		Żelazo	0,0239
		Mangan	0,0047
		Tlenki azotu w tym NO <sub>2</sub>	0,0024
		Tlenek węgla	0,045

**18. Po punkcie IV.1.11. decyzji, dodaje się punkt IV.1.12 o następującym brzmieniu:**

**IV.1.12. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technicznych w galwanizerni – linia automatycznego elektropolerowania**

Emitor	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza [kg/h]
E-102	Wentylacja linii do elektropolerowania	Kwas siarkowy	0,005
		Fluor	0,001

19. Zmienia się w całości punkt IV.2. decyzji i nadaje brzmienie:

**IV.2. Ilość i rodzaj odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, sposoby gospodarowania odpadami, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów**

**IV.2.1. Dopuszczalna do wytworzenia w ciągu roku ilość odpadów w związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem**

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,40
08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,20
11 01 05*	Kwasy trawiące	462,00
11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	20,00
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	460,00
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	520,00
11 01 13*	Odpady z odtuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	320,00
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150,00
12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	2,60
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,30
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	0,20
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,23
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15,00
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,20
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)	30,00
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,40
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,10
17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest	12,0
17 09 01*	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające rtęć	0,01
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	300,00
08 02 01	Odpady proszków powlekających	15,00
08 02 99	Inne niewymienione odpady	0,56

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,30
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	600,00
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	5,00
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,20
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,00
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	17,00
15 01 03	Opakowania z drewna	4,20
15 01 04	Opakowania z metali	4,20
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4,20
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	4,20
15 01 07	Opakowania ze szkła	3,00
16 01 03	Zużyte opony	2,50
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,20
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,80
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	8,00
17 02 03	Tworzywa sztuczne	4,00
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	100,00
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	5,00
19 12 03	Metale nieżelazne	4,00

#### IV.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości (optymalnie w opakowaniach producenta), przechowywane w magazynie
08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości (optymalnie w opakowaniach producenta), przechowywane w magazynie
11 01 05*	Kwasy trawiące	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości o pojemności do 1000 l (optymalnie w opakowaniach producenta lub pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości o pojemności do 1000 l (optymalnie w opakowaniach producenta lub pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie



Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości o pojemności do 1000 l (optymalnie w opakowaniach producenta lub pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości o pojemności do 1000 l (optymalnie w opakowaniach producenta lub pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości o pojemności do 200 l (optymalnie w opakowaniach producenta lub pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości o pojemności do 200 l (optymalnie w opakowaniach producenta lub pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości o pojemności do 200 l (optymalnie w opakowaniach producenta lub pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości o pojemności do 200 l (optymalnie w opakowaniach producenta lub pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na niszczące działanie zawartości o pojemności do 200 l (optymalnie w opakowaniach producenta lub pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
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)	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane w szczelnych pojemnikach (optymalnie w opakowaniach producenta), przechowywane w laboratorium analitycznym
17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest	Magazynowane w szczelnych pojemnikach przechowywanych w magazynie
17 09 01*	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające rtęć	Magazynowane w szczelnych pojemnikach przechowywanych w magazynie

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Magazynowane w szczelnych pojemnikach przechowywanych w magazynie
08 02 01	Odpady proszków powlekających	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
08 02 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazynowane w szczelnych pojemnikach przechowywanych w magazynie
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Magazynowane w kontenerach stalowych firmy zewnętrznej odbierającej odpad, przechowywane na wyznaczonym utwardzonym podłożu
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l przechowywanych w magazynie
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l przechowywanych w magazynie
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w kontenerach stalowych firmy zewnętrznej odbierającej odpad, przechowywane na wyznaczonym utwardzonym podłożu
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w kontenerach stalowych firmy zewnętrznej odbierającej odpad, przechowywane na wyznaczonym utwardzonym podłożu
15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane w sposób uporządkowany na wyznaczonym utwardzonym podłożu
15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane w sposób uporządkowany na wyznaczonym utwardzonym podłożu
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowanie w sposób uporządkowany na wyznaczonym utwardzonym podłożu
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l przechowywanych w magazynie
15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane w szczelnych pojemnikach przechowywanych w magazynie
16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane w sposób uporządkowany na wyznaczonym utwardzonym podłożu
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Magazynowane w sposób uporządkowany na wyznaczonym utwardzonym podłożu
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności do 1000 l (optymalnie w pojemnikach firmy zewnętrznej utylizującej odpady), przechowywane w magazynie
19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) placu

### IV.2.3. Sposoby gospodarowania odpadami

Odpady powstałe w związku z funkcjonowaniem instalacji wytworzone na terenie Zakładu magazynowane są w specjalnie na ten cel przeznaczonych i oznakowanych pojemnikach oraz kontenerach. Odpady niebezpieczne gromadzone są w miejscach niedostępnych dla osób postronnych (w zamkniętym pomieszczeniu lub zamykanych boksach), w sposób zabezpieczający przed wpływem warunków atmosferycznych (w pomieszczeniu zamkniętym lub pod zadaszeniem) oraz w sposób uniemożliwiający ewentualne zanieczyszczenie gruntu, wód podziemnych i powierzchniowych.

Przewożenie odpadów na terenie Zakładu do miejsc ich magazynowania odbywa się za pomocą wózków widłowych, platformowych oraz ładowarki. Odpady mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów zgodnie z przepisami prawa. Po zebraniu ilości uzasadnionej ekonomicznie odpady zostaną przekazane do zagospodarowania uprawnionemu odbiorcy, posiadającemu stosowne zezwolenie na gospodarowanie odpadami.

#### 20. Po punkcie IV.2.3. decyzji dodaje się pkt IV.3. o następującym brzmieniu:

#### VI.3. 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

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności warunków ochrony przeciwpożarowej, wynikających z „Operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc składowania odpadów” opracowanego w listopadzie 2021 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krzysztofa Michałowskiego, nr upr. 563/2012, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie z dnia 12 listopada 2021 r., znak: PZ.5560.30.2021.

#### 21. Zmienia się w całości punkt V.3. decyzji i nadaje brzmienie:

#### V.3. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać zgodnie z częstotliwością określoną w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, raz na 2 lata dla 3 punktów pomiarowych wyznaczonych w następujących lokalizacjach:

Rodzaj terenu w sąsiedztwie zakładu	Punkt pomiarowy	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna
Zabudowa zagrodowa	P7	53°4'14,88''N	19°25'54,3''E
Zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna	P8	53°4'14,61''N	19°25'58,01''E
Zabudowa zagrodowa	P9	53°4'20,53''N	19°26'14,77''E

Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w formach i układach określonych dla pomiarów okresowych zgodnie z obecnie obowiązującymi przepisami prawa.

**22. Zmienia się w całości punkt V.5. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

#### **V.5. Monitoring jakości gleb i wód gruntowych**

Badania jakości gleb i wód podziemnych, należy prowadzić z częstotliwością **raz na 5 lat**, oznaczając poniższe wskaźniki, dla których została określona linia stanu bazowego w dokumencie pn. „Raport początkowy dla DAMIX Sp. z o. o.”, opracowanym w grudniu 2020 r. przez Kancelarię Ekologiczną Marcin Kaźmierski, tj.:

1. metale i metaloidy: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kobalt (Co), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg);
2. zanieczyszczenia nieorganiczne: cyjanki wolne; cyjanki – związki kompleksowe;
3. węglowodory aromatyczne: ksylen.

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

Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz wód podziemnych 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 przedziale miąższości 0 – 0,25 m ppt, oraz 0,25 – 1m ppt 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 dla DAMIX Sp. z o. o.”, opracowanym w grudniu 2020 r. przez Kancelarię Ekologiczną Marcin Kaźmierski.

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.

**23. Pozostałe ustalenia decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07 ze zm., pozostawia się bez zmian.**

## Uzasadnienie

DAMIX Sp. z o. o. z siedzibą w Rypinie, ul. Bohaterów Czerwca 1956 r. nr 3, 87-500 Rypin, reprezentowana przez pełnomocnika Pana Marcina Kaźmierskiego, pismem z dnia 9 września 2019 r. (data wpływu do organu: 12 września 2019 r.), znak: 43.I.2019.MB wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.43.2014.DL oraz z dnia 10 lipca 2018 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2015.MC, na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz instalacji technologicznie powiązanych, zlokalizowanych przy ul. Bohaterów Czerwca 1956 r. nr 3 w Rypinie.

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 zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 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).

Decyzja ostateczna, na mocy której Strona nabyła prawo, zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.), może być w każdym czasie za zgodą Strony zmieniona, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego załączono dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie przedmiotowej decyzji oraz za złożenie dokumentu udzielającego Panu Marcinowi Kaźmierskiemu pełnomocnictwa do reprezentowania DAMIX Sp. z o. o. z siedzibą w Rypinie. Ponadto został dołączony „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc składowania odpadów” opracowany w październiku 2019 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krzysztofa Michałowskiego, nr upr. 563/2012, uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie z dnia 12 grudnia 2019 r., znak: PZ.5560.37.2019, który w toku prowadzonego postępowania administracyjnego został zmieniony i opracowany na nowo w listopadzie 2021 r. przez ww. rzeczoznawcę, następnie uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie z dnia 12 listopada 2021 r., znak: PZ.5560.30.2021.

Zmiana decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym nie została pobrana opłata rejestracyjna. Ponadto z uwagi na powyższe nie było wymagane również przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach

i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2021 r. poz. 2373 ze zm.).

W toku postępowania wyjaśniającego wzywano Prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych i złożenia dodatkowych dokumentów w tym raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia środowiska gruntowego substancjami powodującymi ryzyko oraz przedłożenia wyjaśnień merytorycznych do wniosku i ww. raportu. Dokumentacja została uzupełniona w żądanym zakresie.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 9 grudnia 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2019 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 do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. W wyznaczonym terminie Strona przy piśmie z dnia 17 grudnia 2021 r., znak: 43.I.2019.MB/HS poinformowała, że do dnia 31 stycznia 2022 r. przedłożyła dodatkowe informacje do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, celem uzupełnienia zebranego materiału dowodowego. W określonym w powyższym piśmie terminie uzupełniono wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie wielkości emisji niklu i chlorowodoru odprowadzanych do powietrza w wyniku eksploatacji instalacji IPPC.

Po merytorycznej analizie przedłożonej dokumentacji stanowiącej uzupełnienie wniosku w zakresie emisji do powietrza oraz po uzyskaniu dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do przedłożonego materiału dowodowego tutejszy Organ zawiadomieniem z dnia 6 maja 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2019 zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego 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 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.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego tutejszy Organ na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 20 października 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2019 wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie, o przeprowadzenie kontroli instalacji, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez Stronę operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie. Jednocześnie zwrócono się o zajęcie stanowiska Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie, czy w świetle zmiany i uzupełnienia pierwotnie złożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w zakresie gospodarki odpadami przedłożonego przez Prowadzącego instalację przy piśmie z dnia 7 października 2021 r., znak: 43.I.2019.MB/HS (data wpływu: 12 października 2021 r.), przedmiotowy operat przeciwpożarowy, wymaga zmiany bądź aktualizacji jego zapisów.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie przy piśmie z dnia 15 listopada 2021 r., znak: PZ.0760.2.2021 poinformował, że Strona przedłożyła, celem uzgodnienia zaktualizowany operat przeciwpożarowy opracowany w listopadzie 2021 r. przez mgr inż. Krzysztofa Michałowskiego rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, nr uprawień 563/2012.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie w postanowieniu z dnia 22 listopada 2021 r. (data wpływu: 3 grudnia 2021 r.), znak: PZ.5560.27.2021 potwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym dla przedmiotowej instalacji.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, przychyłono się do żądania Strony w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zmiana przedmiotowej decyzji, związana jest z uwzględnieniem w pozwoleniu zintegrowanym nowej linii do automatycznego elektropolerowania, wchodzącej w skład instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>. Wnioskowane zmiany dotyczą zużycia surowców, energii i paliw oraz aktualizacji w zakresie gospodarki odpadami m.in. w związku ze zwiększeniem katalogu odpadów wytwarzanych na terenie instalacji, a także w zakresie emisji hałasu i emisji substancji do powietrza z uwagi na montaż emitora z nad linii automatycznego elektropolerowania oraz modernizację odciągów na terenie spawalni, co związane będzie z wyłączeniem z eksploatacji niektórych emitorów. Ponadto zaktualizowano dopuszczalną wielkość emisji niklu i chlorowodoru wprowadzanych do powietrza za pośrednictwem emitorów zlokalizowanych na terenie instalacji.

W zakresie ochrony powietrza, przedstawiono przewidywane skumulowane oddziaływanie instalacji na jakość powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, w tym nowej linii automatycznego elektropolerowania, 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 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 845), a także dotrzymane zostaną wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 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.

Odpowiedzialność za przedłożone dane, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkość emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi Wnioskodawca i autor opracowania.

Mając na uwadze powyższe dodano w decyzji pkt IV.1.12, w którym określono rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitora

i źródła powstawania zanieczyszczeń technicznych w galwanizerni z nad linii automatycznego elektropolerowania. Ponadto z uwagi na modernizację odciągów na terenie spawali poprzez odłączenie i zaślepienie emitorów E-59, E-60 i E-63 oraz przekierowanie strumienia gazów odprowadzanych z procesu spawania emitorem M-12, zmianie uległ pkt IV.1.11, w którym określone zostały rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitora i źródła powstawania zanieczyszczeń technologicznych w spawalni. Wnioskodawca wystąpił również o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie dopuszczalnej wielkości niklu i chlorowodoru odprowadzanych do powietrza za pomocą emitorów zlokalizowanych na terenie eksploatowanych instalacji, tj.: E-11, E-14, E-20, E-85, E-23, E-37, E-99, M-2, M-3, M-4, M-5, M-6, M-7, M-8, M-9, M-10, E-100, E-90, E-92, E-93, E-95, E-96, E-39, E-40, M-13, M-14, M-15, M-16, E-81, E-83, E-84. Konieczność wystąpienia z powyższą zmianą wynikała z nierównomiernej emisji niklu i chlorowodoru (większa emisja chlorowodoru i mniejsza emisja niklu niż dotychczas) dostrzeżonej na podstawie prowadzonych wyników pomiarów wielkości emisji z emitorów E-14 i E-99. W związku z powyższym ilość ww. gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza wyrażonych w kg/h ze źródeł powiązanych z przedmiotowymi emitorami wymagała aktualizacji. Zmiany wymagał także pkt IV.1.1 pozwolenia zintegrowanego określający dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całą instalacją. W konsekwencji ww. zmian zaktualizowano także charakterystykę emitorów poprzez dodanie nowego emitora E-102 i usunięcie emitorów E-58, E-59, E-60 oraz E-63, a także zaktualizowano źródła emisji hałasu do środowiska w związku z powyższymi zmianami oraz zaprzestaniem prowadzenia działalności warsztatu samochodowego zlokalizowanego na terenie Zakładu (usunięcie emitorów E-77 i E-78).

Prowadzący instalację przeprowadził analizę akustyczną uwzględniając wszystkie źródła hałasu zlokalizowane na terenie Zakładu. Z przeprowadzonej analizy akustycznej 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 w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Z uwagi na zmianę rodzaju terenu najbliższej zabudowy chronionej akustycznie zaktualizowano zapisy pkt III.2.2 oraz pkt V.3 przedmiotowej decyzji. Obecnie najbliższe tereny akustycznie chronione stanowią tereny zabudowy zagrodowej oraz tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Nastąpiło przekształcenie terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej na zabudowę zagrodową, jednak wraz ze zmianą rodzaju terenu nie uległy zmianie dopuszczalne wartości hałasu. Mając na uwadze powyższe dopuszczalny poziom hałasu dla ww. terenów określono zgodnie z pkt 2 lit. a, pkt 3 lit b tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska 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 Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2021 r. poz. 1710 ze zm.). Zgodnie z § 8 i załącznikiem nr 7 do tego 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 P7, P8, P9. Nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji zaktualizowane 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. 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.

W oparciu o art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach. Prowadzący instalacje winien przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego, pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc składowania odpadów”, opracowanego w listopadzie 2021 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr. inż. Krzysztofa Michałowskiego, nr upr. 563/2012 uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie z dnia 12 listopada 2021 r., znak: PZ.5560.30.2021.

Zgodnie z art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101), prowadzący instalację zobligowany jest przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego wszczętym po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany terminu obowiązywania (bezterminowo) do opracowania i przedłożenia organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, jeżeli eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. Prowadzący instalacje na wezwanie tutejszego Organu przedłożył analizę oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko. Tutejszy Organ uznał, że z uwagi na zapewnienie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz z uwagi na określenie początkowego stanu powierzchni ziemi na terenie zakładu DAMIX Sp. z o. o., w taki sposób, aby możliwe było na etapie badań okresowych oraz w momencie przystąpienia do zakończenia eksploatacji instalacji – stwierdzenie w jakim stopniu instalacja przyczyniła się do zanieczyszczenia powierzchni ziemi, winien przedłożyć raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 lit a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. W raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód

gruntowych została ustalona linia stanu bazowego (poziom odniesienia obrazujący stan początkowy na danym terenie). Dokumentację przygotowano zgodnie z wytycznymi rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. 2016 r. poz. 1395), wskazując również propozycję monitoringu zanieczyszczeń. Monitorowanie parametrów jakości gleb i wód podziemnych winno być prowadzone raz na 5 lat zgodnie z określonym w niniejszej decyzji zakresem badań oraz ze schematem lokalizacji punktów pobierania próbek określonym w „Raporcie początkowym dla DAMIX Sp. z o.o.”, opracowanym w grudniu 2020 r. przez Kancelarię Ekologiczną Marcin Kaźmierski, w oparciu o obowiązujące przepisy prawne.

Pozostałe ustalenia decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07 ze zm., pozostają bez zmian.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.

### 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  
*Maria Wiśniewska* (1)  
Maria Wiśniewska  
Dyrektor  
Departamentu Środowiska

#### Otrzymują:

1. Marcin Kaźmierski, Pełnomocnik DAMIX Sp. z o.o. Kancelaria Ekologiczna, ul. Cedrowa 11/7, 61-449 Poznań
2. 2,3. Aa.

#### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna);
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku ul. Fr. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk
3. 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 2021r. poz. 1923 ze zm.).