

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 31 marca 2023 r.

ŚG-IV.7222.1.2.2022

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku INOFAMA S.A., ul. Metalowców 7, 88-100 Inowrocław reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Michała Schmidta, z dnia 8 lutego 2022 r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 30 grudnia 2005 r., znak: WSiR-III-HF/6618/40/05 ze zm.,

orzekam

zmienić na wniosek Strony, reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Michała Schmidta, pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 30 grudnia 2005 r., znak: WSiR-III-HF/6618/40/05 ze zm., 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 m³, zlokalizowanej przy ul. Metalowców 7 w Inowrocławiu w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt I. decyzji i nadaje brzmienie:

I. udzielić INOFAMA S.A., ul. Metalowców 7, 88-100 Inowrocław pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji cynkowni składającej się z linii do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę oraz linii do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³.

2. Po punkcie I. decyzji dodaje się punkt I.1. i nadaje brzmienie:

I.1. Ogólne informacje o prowadzącym instalację:

INOFAMA S.A.
ul. Metalowców 7
88-100 Inowrocław
KRS 0000079235

3. Zmienia się pkt II. decyzji i nadaje brzmienie:

II. Określić rodzaj prowadzonej działalności

INOFAMA S.A. w Inowrocławiu jest zlokalizowana w północnej części miasta Inowrocławia przy ul. Metalowców 7. Zakład Cynkowni stanowiący zasadniczą część INOFAMA S.A. położony jest na terenie działek o nr ewidencyjnych 34/4 i 27/11, arkusz 49, obręb 4. Spółka zajmuje się produkcją maszyn dla rolnictwa i leśnictwa, cystern, pojemników i zbiorników metalowych, konstrukcji metalowych, nadwozi pojazdów mechanicznych, przyczep i naczep.

W ramach prowadzonej działalności wykonywana jest powierzchniowa obróbka metali z wykorzystaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ wraz z obróbką stali – do nakładania powłok metalicznych z wsadem do 13,5 Mg stali surowej na godzinę.

Z instalacją cynkowni związana jest technologicznie chemiczna podczyszczalnia ścieków.

4. Zmienia się pkt II.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.1. Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii

Proces cynkowania polega na odpowiednim przygotowaniu fizykochemicznym powierzchni stali (obróbka strumieniowo-ścierna, odtłuszczenie, trawienie, topnikowanie, suszenie) i zanurzeniu elementów w roztopionym stopie cynku w temperaturze 440-455°C.

W wyniku procesu dyfuzji stali z cynkiem powstają warstwy stopowe zawierające różny stosunek obydwu składników, przy czym zewnętrzna warstwa powłoki posiada skład kąpielii cynkowniczej używanej w procesie.

Proces cynkowania ogniowego prowadzony jest na trzech liniach technologicznych do cynkowania ogniowego: tzw. „ciągu małym”, „ciągu dużym” i nowej linii cynkowania ogniowego.

Linie cynkowania ogniowego tzw. „ciąg mały”, „ciąg duży”

Na liniach technologicznych, tzw. „ciągu małym” i „ciągu dużym” zachodzą następujące procesy technologiczne:

Ciąg mały	Proces	Ciąg duży
1M	Odtłuszczenie	1D
2M	Odtłuszczenie	2D
3M	Płukanie po odtłuszczeniu	3D
4M	Usuwanie powłok cynkowych	4D
5M	Trawienie	5D
6M	Trawienie	6D

Ciąg mały	Proces	Ciąg duży
7M	Trawienie	7D
8M	Trawienie	8D
9M	Płukanie 1 po trawieniu	9D
10M	Płukanie 2 po trawieniu	10D
11M	Topnikowanie	11D
suszarnia	Suszenie	suszarnia
F1, F2 i F5	Cynkowanie	F3 i F4
chłodzenie	Chłodzenie	chłodzenie

Proces cynkowania ogniowego prowadzony na ww. liniach to zautomatyzowany ciąg technologiczny, z następującymi etapami:

- odtłuszczenie (roztwór wodny rumilu o stężeniu od 3 do 6%),
- płukanie w wodzie,
- trawienie w wodnym roztworze kwasu solnego (HCl), o stężeniu 40-250 g/l i stężeniu Fe^{2+} 0-200 g/l, w temperaturze otoczenia,
- płukanie po trawieniu,
- topnikowanie – jako kąpiel topnikującą stosuje się wodny roztwór chlorku cynku i chlorku amonu; zawartość $ZnCl_2$ wynosi 100-400 g/l, a NH_4Cl 90-270 g/l,
- suszenie w suszarni tunelowej w temperaturze 70-120°C,
- cynkowanie – zanurzanie elementu w stopionym cynku, gdzie temperatura kąpeli cynku wynosi 440-455°C,
- chłodzenie – zadaniem kąpeli jest schłodzenie detalu do 50°C i nadanie warstwy ochronnej czasowej. Stężenie technologiczne wodnego roztworu CrO_3 wynosi 0,01-0,05% w czasie 5-10 min (maksymalna temperatura kąpeli 90°C).

W cynkowni zainstalowanych jest pięć pieców (wanien) cynkowniczych na dwóch ciągach technologicznych (na „ciągu małym” trzy wanny, na „ciągu dużym” dwie wanny), przy czym ze względu na przyjęty system pracy wanien cynkowniczych, jednocześnie eksploatowane są dwie wanny.

Parametry wanien cynkowniczych:

Oznaczenie wanny	Łączna objętość robocza [m ³]	Łączna wydajność [Mg/h]
F1	15,3	2,2
F2	17,1	
F5	17,4	
F3	24,65	3,3
F4	28,06	

Ponadto w Zakładzie Cynkowni znajdują się wanny technologiczne:

Proces	Pojemność robocza [m ³]	Ilość [szt.]
„CIĄG MAŁY”		
Odtłuszczenie	15	2
Płukanie po odtłuszczeniu	15	1
Usuwanie powłok cynkowych	15	1
Trawienie	15	4
Płukanie	15	2
Topnikowanie	15	1
„CIĄG DUŻY”		
Odtłuszczenie	30	2
Płukanie po odtłuszczeniu	30	1
Usuwanie powłok cynkowych	30	1
Trawienie	30	4
Płukanie	30	2
Topnikowanie	30	1
CHŁODZENIE PO CYNKOWANIU		
Chłodzenie	15	1
Chłodzenie	30	1

Zakładowa podczyszczalnia ścieków

Ścieki przemysłowe z cynkowni, głównie z wanień płuczających trawialni oraz ścieki porządkowe odprowadzane są do dwóch kadzi neutralizacyjnych o pojemności 75 m³ każda, zlokalizowanych w budynku technologicznym cynkowni (w części hali produkcyjnej). Następuje w nich wyrównanie stężenia zanieczyszczeń. Następnie zawarte w ściekach potrawiennych związki chemiczne – stosowane w procesie trawienia stali, takie jak stężony kwas solny, pirosiarczan sodu, chlorek żelaza (II) oraz chlorek cynku (II) są neutralizowane wapnem hydratyzowanym dozowanym podajnikiem do pH 9. Podczyszczone ścieki za pomocą pompy wirnikowej podawane są do pionowego zbiornika (dekantera), w którym następuje oddzielenie dekantatu od osadu. Osad za pomocą pompy zasilającej dostarczany jest do prasy filtracyjnej. Filtrat z prasy kierowany jest do ścieków, natomiast sprasowany osad jest transportowany i magazynowany w wydzielonym boksie.

Regeneracja topnika

Regeneracja topnika polega na usunięciu z roztworu topnika jonów żelazowych i żelazawych poprzez zastosowanie 30% roztworu wody utlenionej i 25% roztworu wody amoniakalnej, a następnie filtrację wytrąconych wodorotlenków żelaza. Roztwór do regeneracji z linii technologicznej pompowany jest do zbiorników przejściowych topnika, w których następuje jego uśrednienie, a następnie do rektora, gdzie następuje jego regeneracja. Reaktor jest zbiornikiem o pojemności roboczej 6 m³. Powstała zawiesina wodorotlenku żelaza (III)

przetłaczana jest do prasy filtracyjnej. Filtrat stanowiący zregenerowany roztwór topnika, spływa do zbiornika przejściowego, skąd jest przetłaczany do instalacji cynkowania. Odgazy z reaktora, zawierające głównie zdesorbowany amoniak oraz krople roztworu topnika, odgazy: z prasy filtracyjnej, zbiornika zregenerowanego topnika, pojemników perhydroflu i wody amoniakalnej oraz zbiorników magazynowych kwasu solnego poprzez odpowiednio skonstruowane odciągi i kolektor są odprowadzane do kolumny absorpcyjnej z wypełnieniem, w której następuje absorpcja zanieczyszczeń gazowych w wodzie. Po oczyszczeniu gazy odlotowe odprowadzane są do atmosfery emitorem.

Oczyszczanie gazów odlotowych z wanien do trawienia detali

Opary chlorowodoru z „ciągu małego” i „ciągu dużego” do trawienia detali w wodnym roztworze kwasu solnego, odciągane są ssawkami szczelinowymi płuczek, w których podlegają absorpcji w zawiesinie wodnej.

Odpylanie gazów odlotowych zwanien do cynkowania ogniw

Pyły zawarte w gazach odlotowych zwanien do cynkowania ogniw są wytrącane w komorze osadcej, skąd są zwracane do kąpieli topnika.

Zamknięty obieg wód chłodzących

Instalacja zamkniętego obiegu wód chłodzących po cynkowaniu składa się z trzech wanien o łącznej pojemności roboczej 60 m³ (przy czym ze względu na przyjęty system pracy wanien cynkowniczych, jednocześnie eksploatowane są dwie wanny), pompy obiegowej i chłodnicy. Ciecz chłodząca krąży w obiegu zamkniętym i grawitacyjnie spływa do wanien chłodzących. Ubytki wody wynikające z wyparowywania są sukcesywnie uzupełniane.

Nowa linia cynkowania ogniw

Linia stanowi kompletną linię do cynkowania elementów stalowych metodą zanurzeniową jednostkową. Na linii zainstalowany jest piec cynkowniczy o wydajności zanurzeniowej 8 Mg/h, ogrzewany gazem ziemnym, z wanną o parametrach:

- długość wanny - 7,5 m,
- szerokość wanny - 1,6 m,
- głębokość wanny - 3,5 m,
- pojemność całkowita - 42 m³,
- masa cynku - ok. 280 Mg,
- maksymalna wydajność pieca - 8 Mg/h,
- rodzaj ogrzewania - gazowe.

W skład linii technologicznej wchodzi następujące wanny technologiczne:

Proces	Pojemność robocza [m ³]	Ilość [szt.]	Procesowa
Odtłuszczenie	42	2	procesowa
Trawienie	42	5	procesowa
Płukanie	42	1	-
Topnikowanie	42	1	procesowa
Usuwanie powłok cynkowniczych	42	1	procesowa

Ponadto w skład linii wchodzi następujące urządzenia:

- suszarka 4-stanowiskowa,
- odciąg z nadwanien do obróbki powierzchniowej,
- odciąg z nadwann cynkowniczej,
- absorber oparów z nadwanien,
- filtr pyłu z nadwann cynkowniczej,
- układ transportowy (suwnice, wyciągi),
- wanna z wodą do chłodzenia po cynkowaniu o pojemności 42 m³,
- wanna pasywacyjna o pojemności 42 m³ – wanna procesowa.

Wanny technologiczne zbudowane są z prostopadłościennego zbiornika wykonanego z płyt PE 100, umieszczonego w stalowej konstrukcji nośnej. Materiał zbiornika zapewnia pełną odporność chemiczną na wykorzystywane media robocze. Wanny procesowe trawialni są umieszczone na szczelnej tacy wychwytywającej o minimalnej pojemności 408 m³. Wanny procesowe chłodzenia i pasywacji są umieszczone na tacy wychwytywającej o minimalnej pojemności 81,6 m³. Tace wychwytowe, miejsca przeładunku i miejsca magazynowania środków chemicznych są zabezpieczone chemoodporną żywicą. Wanny procesowe są zainstalowane i połączone w sposób eliminujący spływanie odcieków z wytrawianych elementów poza obręb wanien (odcieki spływają do wnętrza wanny).

Proces cynkowania elementów stalowych metodą zanurzeniową jednostkową jest procesem bezściekowym.

Proces cynkowania zanurzeniowego na linii obejmuje następujące operacje technologiczne:

– *formowanie wsadu:*

Elementy stalowe podwieszane za pomocą drutu i zawiesi do trawersy transportowej stanowią jednostkę wsadową. Trawersy mają na całej długości otwory umożliwiające podwieszenie różnej ilości zawieszek,

– *odtłuszczenie kwaśne:*

Proces chemicznego usuwania zanieczyszczeń organicznych z powierzchni elementów stalowych, w wyniku którego uzyskuje się chemicznie czystą powierzchnię w celu skrócenia kolejnej fazy procesu (trawienia), zmniejszenia stopnia zanieczyszczenia kąpielii trawiących, ograniczenia zużycia kwasu solnego, redukcję kosztów i nakładów pracy,

– *trawienie w roztworze kwasu solnego:*

Trawienie ma na celu usunięcie z powierzchni elementów stalowych substancji niemetalicznych składających się głównie z tlenków żelaza, w celu uzyskania metalicznie czystej powierzchni. Proces trawienia w kwasie solnym polega na rozpuszczeniu tlenków żelaza (rdzy i zgorzeliny). W celu ograniczenia rozpuszczania podłoża dodaje się niewielkie ilości inhibitora – substancji, która selektywnie ogranicza rozpuszczanie podłoża stalowego, lecz nie opóźnia rozpuszczania rdzy i zgorzeliny,

– *plukanie:*

W procesie cynkowania, między procesami trawienia stosuje się zimne płukanie w celu ograniczenia zakwaszania topnika. Po operacji trawienia na powierzchni elementów stalowych znajdują się pozostałości kwasu solnego wraz z żelazem. Żelazo szkodliwie wpływa na proces cynkowania i zwiększa ilości odpadów w postaci twardego cynku i popiołów cynkowych,

– *odtrawianie:*

W celu naprawy wadliwie wykonanej powłoki sporadycznie zachodzi potrzeba jej usunięcia. Proces odcynkowania prowadzi się w temperaturze otoczenia w roztworze kwasu solnego,

– *topnikowanie w roztworze chlorku cynku i chlorku amonu:*

Wyroby stalowe przed cynkowaniem zanurza się w topniku stanowiącym mieszaninę chlorku cynku i chlorku amonu z dodatkiem zwilżacza. Topnik ułatwia zwilżenie stali ciekłym cynkiem, jego zadaniem jest również ochrona stali przed utlenieniem podczas procesu suszenia. Właściwie przebiegający proces topnikowania uwarunkowany jest prawidłowym stężeniem soli, co będzie zapewnione poprzez stosowanie gotowych preparatów topnikujących. Topnik zanieczyszcza się żelazem rozpuszczonym na powierzchni elementów stalowych. Wzrost stężenia żelaza w topniku prowadzi do wzrostu ilości odpadów w postaci twardego cynku i popiołów cynkowych – w celu ograniczenia tego zjawiska topnik poddawany jest ciągłej regeneracji,

– *suszenie:*

Wyroby po wyjęciu z topnika są suszone w suszarce w temperaturze 80-100°C w zależności od ilości dostarczonej wilgoci, właściwości materiału i czasu przebywania, w celu usunięcia pozostałości wody z naniesionej warstwy topnika. Ponadto w wyniku suszenia unika się dodatkowego trawienia żelaza przez wilgotną mieszaninę soli topnikujących oraz eliminuje się rozpryskiwanie cynku podczas zanurzania elementów w kąpeli cynkowej. Suszenie także zmniejsza zużycie cynku i ogranicza powstawanie popiołów,

– *cynkowanie – zanurzenie w roztopionym cynku:*

Wysuszone elementy stalowe, pokryte cienką warstwą topnika, są zanurzane w ciekłym cynku. W trakcie zanurzania cienka warstwa topnika ulega stopieniu i ułatwia zwilżenie powierzchni stalowej ciekłym cynkiem. Podczas cynkowania następuje dyfuzja do wyrobów stalowych i równoczesne rozpuszczenie żelaza. Temperatura kąpeli waha się w granicach 440-455°C. Czas przebywania wsadu w kąpeli cynkowniczej jest uwarunkowany grubością elementów wsadu,

– *studzenie:*

Wysoka temperatura ocynkowanych elementów stalowych po ich wyjęciu z kąpeli cynkowniczej powoduje niekorzystne zmiany w powłoce cynkowej (rozrost warstw stopowych), które trwają do momentu zastygnięcia warstwy cynku. Intensywność studzenia jest dostosowana do grubości studzonego elementu. Ocynkowane elementy są chłodzone naturalnie na stojakach. Możliwe jest również studzenie w wannie z wodą,

– *pasywacja:*

Elementy mogą zostać poddane pasywacji w wannie pasywacyjnej,

– *rozformowanie wsadu:*

Trawers wraz z ocynkowanym i ostudzonym wsadem przenosi się na stanowisko rozformowania. Elementy, po zdjęciu z trawersy, poddawane są obróbce wykańczającej i czyszczeniu. Usuwane są sople i nacieki, a także resztki popiołu, tlenki i ewentualne inne zanieczyszczenia.

Zbiorniki magazynowe

W celu przygotowania kąpeli roboczych, wymiany zużytych lub przelewania kąpeli między wannami została wykonana instalacja technologiczna wraz ze zbiornikami do magazynowania kwasu solnego oraz zbiornikami do magazynowania zużytych kąpeli o łącznej objętości do 150 m³. Zbiorniki magazynowe na kwasy i zużyte kąpiele są wyposażone w monitoring szczelności. Zbiorniki znajdują się bezpośrednio w hali cynkowni. Odpowietrzenia

zbiorników zostały podłączone do wentylacji wyciągowej znad wanien do obróbki powierzchniowej znajdujących się w komorze trawialniczej.

Stacja regeneracji topnika

Instalacja regeneracji służy strąceniu zawartego w topniku żelaza dwu- i trójwartościowego poprzez zastosowanie wody utlenionej i wody amoniakalnej, a następnie filtrację wytrąconych wodorotlenków żelaza. Gdy zostaną osiągnięte pożądane wartości pH oraz potencjału utleniająco-redukującego, dozowanie wody utlenionej i wody amoniakalnej zostanie zatrzymane. Wówczas instalacja będzie tylko tłoczyła topnik przez reaktor.

Reaktor jest urządzeniem centralnym w stacji regeneracji topnika i to w nim następuje utlenienie żelaza, regulacja pH i strącenie powstającego osadu. Reaktor jest cylindrycznym zbiornikiem, w którym centralnie umieszczono system lameli przyspieszających opadanie powstającego osadu. Zdekantowany topnik kierowany jest to wanny do topnikowania, a osad z dna pompowany jest na prasę filtracyjną. Do reaktora doprowadzone są linie tłoczne z pompek, które dozują wodę utlenioną, wodę amoniakalną oraz kąpiel odtrawiającą.

Opary powstające w procesie regeneracji topnika są odprowadzane do komory trawialniczej, a następnie kierowane są do współpracującego z komorą absorbera (skrubera).

5. Zmienia się pkt II.2. decyzji i nadaje brzmienie:

II.2. Parametry produkcyjne instalacji

Instalacja cynkowni pracować będzie w systemie ciągłym w ustalonym systemie pracy, z ewentualnymi przerwami świątecznymi i technologicznymi związanymi z konserwacją, modernizacją czy naprawą poszczególnych jej części składowych lub ewentualną wymianą kąpeli.

Wydajność instalacji cynkowania ogniowego wynosi do 13,5 Mg/h nakładania powłok metalicznych na elementy stalowe a łączna pojemność wanien procesowych 780 m³.

6. Zmienia się pkt II.3. decyzji i nadaje brzmienie:

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

II.3.1. Zużycie materiałów i surowców

Lp.	Nazwa	Ilość w [Mg/rok]
1.	Cynk i jego stopy	5 650,0
2.	Kwas solny	600,0
3.	Rumil	7,0
4.	Woda amokanialna	15,0
5.	Woda utleniona	8,0
6.	Pirosiarczyn sodu	0,5
7.	Chlorek amonu (salmiak)	50,0
8.	Wapno hydratyzowane	100,0

Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia kwasu do wytrawiania przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym dla nowej linii cynkowania ogniowego wynosi:

Kwasy do wytrawiania	Jednostka	BAT-AEPL (średnia z 3 lat)
Kwas chlorowodorowy	kg/t	10

II.3.2. Zużycie energii, gazu i wody

Maksymalne roczne zużycie:

- energii elektrycznej – 14 410 MWh/r,
- gazu ziemnego – 2 mln m³,
- wody – ok. 19 670 m³/r.

Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z cynkowaniem ogniowym jednostkowym dla nowej linii cynkowania ogniowego wynosi:

Szczegółowe procesy	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)
Cynkowanie ogniowe jednostkowe	kWh/t	400

7. Zmienia się pkt II.4. decyzji i nadaje brzmienie:

II.4. Źródła hałasu

Źródłami hałasu w ramach funkcjonowania instalacji są urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku produkcyjnym i urządzenia wentylacyjne, wymienione w poniższej tabeli.

Źródła bezpośrednie stacjonarne

Nazwa źródła hałasu	Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy		Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB (w przeliczeniu na czas pracy)	
	dzień	noc	dzień	noc
Wylot z procesów cynkowania	8	1	85,0	85,0
Wylot z procesów cynkowania	8	1	85,0	85,0
Wylot z procesów cynkowania	8	1	85,0	85,0
Wentylatory wyciągowe dachowe 6 szt.	8	1	64,0	64,0
Zespół nawiewny z czerpnią ścienną 4 szt.	8	1	70,0	70,0

Źródła pośrednie

Nazwa źródła hałasu	Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy	Równoważny poziom dźwięku A źródła, dB (w przeliczeniu na czas pracy)
---------------------	--	---

	dzień	noc	dzień	noc
Hala cynkowni	8	1	85,0	85,0

8. Zmienia się w całości pkt II.6. decyzji i nadaje brzmienie:

II.6. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W zakładzie obowiązuje:

- System Zarządzania Jakością, zgodnie z normami EN ISO 9001, ISO 14001 – norma zarządzania środowiskowego, ISO 3834-3, EN 1090-2;
- zgodność z wymaganiami Dyrektywy DAST-022.

Zastosowane rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z najlepszych dostępnych technik, tj.:

a) linie cynkowania ogniowego tzw. „ciąg mały”, „ciąg duży”

- ścieki technologiczne są podczyszczane w zakładowej podczyszczalni chemicznej (kadzie neutralizacyjne, dekanter, prasa filtracyjna) i odprowadzane do kolektora miejskiej sieci kanalizacyjnej w ul. Metalowców, którym są kierowane do miejskiej oczyszczalni ścieków w Inowrocławiu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego;
- opary chlorowodoru odciągane są ssawami szczelinowymi do płuczek „AIRMIX” o skuteczności ok. 98%, gdzie następuje absorpcja cząsteczek kwasu w zawiesinie wodnej;
- powietrze procesowe odciągane zwanien do cynkowania kierowane jest do komory osadczej, celem minimalizacji emisji pyłu i jego cząstek;
- odgazy z reaktora linii regeneracji topnika, prasy filtracyjnej, zbiornika zregenerowanego topnika, pojemników perhydrolu i wody amoniakalnej oraz zbiorników magazynowych kwasu poprzez odpowiednio skonstruowane odciągi i kolektor są odprowadzane do kolumny absorpcyjnej z wypełnieniem o skuteczności ok. 95%, w której następuje absorpcja zanieczyszczeń gazowych w wodzie;
- zamknięty obieg wód chłodzących.

b) nowa linia cynkowania ogniowego

- stacja regeneracji topnika;
- opary zwanien do pieca cynkowniczego odciągane z przestrzeni nad lustrem cynku kierowane są do oczyszczania do urządzenia filtracyjnego o skuteczności $\geq 95\%$, ponadto w czasie przerwy w pracy instalacji system wentylacyjny pracować będzie z minimalną wydajnością;
- komora trawialnicza wyposażona w ssawy wentylacyjne, którymi odciągane jest powietrze zwanien procesowych. Odciągane powietrze tłoczone będzie do absorbera oparów kwaśnych (skrubera) o skuteczności $\geq 95\%$. W czasie przerwy w pracy instalacji instalacja wentylacyjna pracuje z minimalną wydajnością (na tzw. jałowym biegu). Do przedmiotowego systemu wentylacji i redukcji emisji wpięte zostały odpowietrzenia

zbiorników magazynowych kwasu oraz odprowadzane są opary powstające w procesie regeneracji topnika;

- paliwem do palników grzewczych linii jest gaz ziemny, charakteryzujący się jednymi z najniższych poziomów emisji;
- stosowanie w procesie pasywacji na nowej linii fosforanów.

9. Zmienia się w całości pkt III. decyzji i nadaje brzmienie:

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

III.1.1. Źródła emisji i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Źródłami emisji substancji gazów i pyłów do powietrza z instalacji cynkowni są:

- istniejące wanny do cynkowania ogniowego, z których emisja odbywa się za pośrednictwem emitora E-5,
- istniejące linie trawienia – „ciąg mały” i „ciąg duży”, z których emisja odbywa się za pośrednictwem dwóch odrębnych emitatorów E-6a i E-6b,
- istniejąca linia regeneracji topnika, z której emisja odbywa się za pośrednictwem emitora E-80,
- nowa linia wani procesowych, zlokalizowanych w komorze trawialniczej, z której emisja odbywa się za pośrednictwem emitora E-1N,
- nowy piec cynkowniczy, z którego emisja odbywa się za pośrednictwem emitora E-2N,
- palniki nowego pieca cynkowniczego i suszarki, z których emisja odbywa się za pośrednictwem jednego wspólnego emitora E-3N.

III.1.2. Charakterystyka emitatorów

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]	Urządzenie redukujące/skuteczność	Typ emitora	Czas pracy [h/rok]
E-5	Wanny do cynkowania ogniowego	20,0	1,6	4,7	343,0	–	Otwarty, pionowy	7200
E-6a	Linia trawienia – ciąg mały	15,0	0,9	9,6	295,0	Płuczka AIRMIX $\eta = 98\%$	Otwarty, pionowy	7200
E-6b	Linia trawienia – ciąg duży	15,0	0,9	9,6	295,0	Płuczka AIRMIX $\eta = 98\%$	Otwarty, poziomy	7200
E-80	Absorber oparów z linii regeneracji topnika	4,0	0,09	0,0	295,0	Płuczka $\eta = 95\%$	Otwarty, poziomy	2000
E-1N	Linia wanien procesowych (komora trawialnicza)	16,0	1,20	12,29	298,0	Skruber $\eta \geq 95\%$	Otwarty pionowy	8760
E-2N	Piec cynkowniczy	16,25	1,0	12,38	318,0	Odpylacz filtracyjny $\eta \geq 95\%$	Otwarty pionowy	8760
E-3N	Palniki pieca cynkowniczego i suszarki	16,0	0,6	4,42	373,0	–	Otwarty pionowy	8760

III.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Nazwa substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
<i>Linie cynkowania ogniowego tzw. „ciąg mały”, „ciąg duży”</i>				
1.	Wanny do cynkowania ogniowego	E-5	Pył ogółem	2,40
			Pył zawieszony PM10	2,40
			w tym:	0,001
			– ołów	0,60
			– cynk	1,44
2.	Linia trawienia (ciąg mały)	E-6a	Chlorowodór	0,10
3.	Linia trawienia (ciąg duży)	E-6b	Chlorowodór	0,10
4.	Absorber oparów z linii regeneracji topnika	E-80	Amoniak	0,0004

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Nazwa substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]	
<i>Nowa linia cynkowania ogniowego</i>					
Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Nazwa substancji	BAT-AEL ¹⁾ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm ³]	Wskaźnikowy poziom emisji ¹⁾ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm ³]
5.	Linia wani procesowych (Komora trawialnicza)	E-1N	Chlorowodór	<2-6	–
6.	Piec cynkowniczy	E-2N	Pył ogółem	<2-5	–
7.	Palniki pieca cynkowniczego i suszarki	E-3N	Tlenki azotu	70-300	–
			Tlenek węgla	–	10-100

¹⁾poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) wynikające z decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych

III.1.4. Emisja roczna gazów i pyłów do powietrza

Nazwa substancji	Numer CAS	Emisja [Mg/rok]
Amoniak	7664-41-7	0,0008
Chlorowodór	7647-01-0	3,630
Dwutlenek azotu	10102-44-0	2,330
Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,123
Pył całkowity:	–	18,829
Pył zawieszony PM10, w tym:	–	18,829
– cynk	7440-66-6	5,091
– ołów	7439-92-1	0,0232
Pył zawieszony PM2,5	–	11,304
Tlenek węgla	630-08-0	0,460

III.2. Gospodarka wodno-ściekowa

III.2.1. Zaopatrzenie w wodę

Źródłem pokrycia zapotrzebowania instalacji na wodę jest miejska sieć wodociągowa. W ramach eksploatacji przedmiotowej instalacji, woda wykorzystywana jest na potrzeby socjalno-bytowe obsługi oraz technologiczno-porządkowe.

Warunki zaopatrzenia w wodę i odprowadzania ścieków do miejskiej sieci kanalizacyjnej reguluje aktualnie obowiązująca umowa o dostarczenie wody i odprowadzanie ścieków zawarta z gestorem sieci – PWiK Sp. z o.o. Inowrocław.

Zapotrzebowanie na wodę do celów technologicznych w Zakładzie Cynkowni wynosi ok. 19 670 m³/r.

III.2.2. Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji

Na terenie instalacji powstają ścieki przemysłowe z linii cynkowania ogniowego tzw. „ciągu małego”, „ciągu dużego”, które są poddawane procesom: neutralizacji, dekantacji i filtracji w zakładowej podczyszczalni ścieków oraz bytowe. Proces technologiczny na nowej linii cynkowania ogniowego jest procesem bezściekowym. Ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków z Zakładu Cynkowni oraz ścieków bytowych odprowadzane są do urządzeń miejskiej sieci kanalizacyjnej. Warunki odprowadzania ścieków do ww. urządzeń uregulowane są w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Ilość odprowadzanych ścieków technologicznych wynosi:

- $Q_{\text{sr.dob.}} - 64 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{\text{dop. rocznie}} - 20\,000 \text{ m}^3/\text{r}$.

III.3. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji cynkownia ogniowego na terenie zakładu wytwarzane są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. Odpady magazynowane są na terenie, do którego posiadacz odpadów posiada tytuł prawny.

III.3.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji cynkownia ogniowego

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>		
11 01 05*	Kwasy trawiące	2 000,000
11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	150,000
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,100
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,100
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,000
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,200

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
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 (PCB)	0,800
19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	600,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>		
11 05 01	Cynk twardy	500,000
11 05 02	Popiół cynkowy	700,000
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,000
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,500
15 01 03	Opakowania z drewna	2,000
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,800
16 01 17	Metale żelazne	10,000
16 01 18	Metale nieżelazne	3,000
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,200

III.3.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych podczas normalnej pracy instalacji

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>		
11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad stanowią zużyte kąpiele trawiące stosowane do trawienia detali. Skład: substancje niebezpieczne wchodzące w skład kwaśnej kąpieli trawiącej oraz z procesu usuwania z powierzchni metali tlenków metali, tj.: kwas solny, chlorek cynku, składniki stopowe stali poddawanej trawieniu. Właściwości: HP4 drażniące, HP8 żrące, HP14 ekotoksyczne.
11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowi szlam z kwaśnego odtłuszczenia detali. Skład: mieszanina – preparat na bazie kwasu solnego ze środkami myjącymi i zemulgowanymi tłuszczami. Właściwości: HP4 drażniące, HP14 ekotoksyczne.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p>Odpad stanowią przetworzone oleje z dodatkami uszlachetniającymi wymieniane w maszynach, urządzeniach i pojazdach pracujących na potrzeby instalacji.</p> <p>Oleje odpadowe, które w trakcie eksploatacji zmieniły swój skład i właściwości na tyle, że nie spełniają normatywnych wymagań i nie nadają się już do zastosowania, do którego były pierwotnie przeznaczone.</p> <p>Skład: różny, uzależniony od pochodzenia ropy i technologii jej przerobu. Zwykle występują w nim: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające.</p> <p>Poza oryginalnymi składnikami oleju bazowego, w odpadzie znajdują się produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali.</p> <p>Właściwości: HP3 łatwopalne, HP4 drażniące.</p>
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpad stanowią opakowania, głównie z tworzyw sztucznych, po preparatach i substancjach wykorzystywanych w trakcie procesów galwanicznych do komponowania roztworów procesowych, a także po preparatach i substancjach wykorzystywanych w ramach utrzymania instalacji w sprawności technicznej.</p> <p>Skład: tworzywa sztuczne (polimery) zanieczyszczone mieszaniną związków organicznych i nieorganicznych.</p> <p>Właściwości: HP4 drażniące.</p>
15 01 10*	Opakowania zawierają pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpad stanowią opakowania, głównie z tworzyw sztucznych, po preparatach i substancjach wykorzystywanych w trakcie procesów galwanicznych do komponowania roztworów procesowych, a także po preparatach i substancjach wykorzystywanych w ramach utrzymania instalacji w sprawności technicznej.</p> <p>Skład: tworzywa sztuczne (polimery) zanieczyszczone mieszaniną związków organicznych i nieorganicznych.</p> <p>Właściwości: HP4 drażniące.</p>
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<p>W skład odpadu wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne.</p> <p>Właściwości: HP3 łatwopalne, HP4 drażniące, HP8 żrące, HP14 ekotoksyczne.</p>
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)	<p>Odpad stanowią materiały filtracyjne, szmaty, ubrania ochronne itp. zanieczyszczone substancjami używanymi w procesie technologicznym i do utrzymania instalacji w sprawności technicznej.</p> <p>Skład: mieszanina włókien np. celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych czy wiskozowych zanieczyszczone np. cząstkami stałymi, które mogą zawierać w składzie metale ciężkie takie jak np. Cr, Ni, Zn w postaci soli takich jak np. siarczany, chlorki czy węglany (zużyte filtry) oraz np. smarami czy wykorzystywanymi preparatami i substancjami chemicznymi.</p> <p>Właściwości: HP3 łatwopalne, HP4 drażniące.</p>
19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<p>Odpad stanowią szlamy z chemicznego podczyszczania ścieków przemysłowych.</p> <p>Skład: mieszanina – węglan wapnia, wodorotlenek wapnia, wodorotlenek żelaza, cynk.</p> <p>Właściwości: HP4 drażniące, HP14 ekotoksyczne.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>		
11 05 01	Cynk twardy	Odpad stanowi cynk w postaci metalicznej z procesu cynkowania ogniowego. Skład: głównie cynk, związki międzymetaliczne, żelazo.
11 05 02	Popiół cynkowy	Odpad stanowi popiół cynkowy z powierzchni lustra cynku i z urządzenia filtracyjnego oparów. Skład: głównie cynk, związki międzymetaliczne, żelazo.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią materiały opakowaniowe w postaci kartonów, worków, przekładek itp. Skład: celuloza.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią materiały opakowaniowe w postaci: folii, worków, pojemników, taśm spinających itp. Skład: polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu.
15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią przede wszystkim zużyte i uszkodzone palety drewniane, ale również skrzynki drewniane, krawędziaki. Odpady składają się z drewna oraz elementów metalowych i tworzyw sztucznych, stanowiących łączenia lub okucia. Skład: celuloza.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią sorbenty, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne oraz materiały filtracyjne Skład: mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych z domieszkami zanieczyszczeń.
16 01 17	Metale żelazne	Odpady stanowią uszkodzone elementy i części maszyn i urządzeń stanowiących części składowe instalacji. Skład: stal z dodatkami uszlachetniającymi, których podstawowym składnikiem jest żelazo, węgiel, mangan, krzem, chrom, nikiel i wanad.
16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady stanowią uszkodzone elementy i części maszyn i urządzeń stanowiących części składowe instalacji.
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią różnego rodzaju elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierające niebezpiecznych elementów i części, np. elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników. Skład: mieszanina różnych materiałów, głównie metali żelaznych i nieżelaznych, tworzyw sztucznych.

III.3.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
<i>Odpady niebezpieczne</i>		

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
11 01 05*	Kwasy trawiące	Magazynowane w dwóch zbiornikach wykonanych z kwasoodpornego materiału. Zbiorniki ustawione na utwardzonym podłożu w budynku cynkowni. Nowa linia cynkowania ogniowego – magazynowane w jednym z dwóch zbiorników magazynowych wykonanych z kwasoodpornego materiału, zlokalizowanych na hali przy linii technologicznej.
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w jednym z dwóch zbiorników magazynowych wykonanych z kwasoodpornego materiału, zlokalizowanych na hali przy linii technologicznej.
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych beczkach (lub innych pojemnikach), oznakowanych, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych i odpornych na działanie olejów odpadowych, w wyznaczonym miejscu budynku cynkowni.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane (po uprzednim zamknięciu) luzem w sposób uporządkowany lub pojemnikach/kontenerach, w wyznaczonym miejscu budynku cynkowni.
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Magazynowane w pojemnikach, kontenerach lub workach, w wyznaczonym miejscu budynku cynkowni.
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 pojemnikach, kontenerach lub workach, w wyznaczonym miejscu budynku cynkowni.
19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Magazynowane w pojemnikach, kontenerach, w budynku na działce nr ew. 27/23.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>		
11 05 01	Cynk twardy	Magazynowane na paletach ustawionych na utwardzonym podłożu w budynku cynkowni.
11 05 02	Popiół cynkowy	Magazynowane w workach typu big-bag ułożonych na paletach drewnianych, ustawionych na utwardzonym podłożu w budynku cynkowni.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane selektywnie w pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu budynku cynkowni.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane w pojemnikach, kontenerach, lub w przypadku większych elementów luzem w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu budynku cynkowni. Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania. Dopuszczone przekazywanie odbiorcom indywidualnym.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w pojemnikach, kontenerach, lub w przypadku większych elementów luzem w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu budynku cynkowni
16 01 17	Metale żelazne	Magazynowane w pojemnikach, kontenerach, lub w przypadku większych elementów luzem w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu budynku cynkowni.
16 01 18	Metale nieżelazne	
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w pojemnikach, kontenerach, opakowaniach kartonowych lub workach, w wyznaczonym miejscu budynku cynkowni.

Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów są związane z charakterem eksploatacji instalacji. Wytwarzane odpady są generowane w czasie normalnej pracy instalacji. Normalna praca instalacji i prawidłowe prowadzenie procesów technologicznych wymagają prowadzenia okresowych przeglądów, remontów, konserwacji i diagnostyki urządzeń technicznych wchodzących w skład instalacji. Podane rodzaje ilości odpadów uwzględniają sytuacje związane z remontami oraz konserwacją instalacji.

Odpady magazynowane są w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem ich do miejsc zagospodarowania.

Odpady w zależności od ich rodzaju, magazynowane są luzem lub w zbiornikach, beczkach, kontenerach, workach, pojemnikach magazynowych i innych wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników w nich zawartych, które dobrane będą z uwzględnieniem właściwości fizycznych i chemicznych odpadów oraz zagrożenia jakie mogą powodować. Minimalizacja negatywnego oddziaływania na środowisko realizowana jest poprzez właściwe ich selektywne magazynowanie, w sposób zabezpieczający środowisko przed ich negatywnym wpływem. Powstające odpady są przekazywane do zagospodarowania uprawnionym odbiorcom, posiadającym odpowiednie zezwolenia.

Gospodarowanie odpadami odbywać się będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa m.in. ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

III.3.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami, w tym maksymalne wykorzystanie materiałów i surowców,
 - opakowania (w miarę możliwości stosowanie producenckich opakowań wielokrotnego użytku),

- sorbenty i ubrania ochronne (w miarę możliwości stosowanie czyściw tkaninowych i ubrań ochronnych wielokrotnego użytku),
- prawidłowa eksploatacja urządzeń technologicznych, zapewniająca ich optymalne wykorzystanie, zgodnie z instrukcją producenta,
- utrzymanie w bardzo dobrym stanie technicznym użytkowanych obiektów i urządzeń,
- właściwa organizacja gospodarki odpadami na terenie instalacji,
- stosowanie materiałów, surowców, paliw dobrej jakości,
- prowadzenie systematycznych kontroli pracy instalacji, jak i poszczególnych jej elementów.

III.3.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4 b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r.

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów prawa w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krzysztofa Arenta nr upr. 632/2015 dla Zakładu INOFAMA S.A., ul. Metalowców 7 w Inowrocławiu, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 7 grudnia 2021 r., znak: PZ.5560.50.4.2021.JS.

III.4. Emisja hałasu

III.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalacje, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu, tj. terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

- $LA_{eq\ D}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB;
- $LA_{eq\ N}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

10. Zmienia się w całości pkt IV. decyzji i nadaje brzmienie:

IV. Obowiązki w zakresie monitoringu

IV.1. Monitoring procesów technologicznych

Wszystkie procesy technologiczne występujące w instalacji cynkowni ogniowej należy kontrolować pod względem wydajności instalacji, jakości produkcji, zużycia surowców, materiałów, wody i energii. Prowadzony jest monitoring parametrów technicznych instalacji.

Uprawniony obowiązany jest do:

- prowadzenia okresowych przeglądów, remontów, konserwacji i diagnostyki urządzeń technicznych i instalacji technologicznych,

- prowadzenia okresowych regulacji parametrów eksploatacyjnych urządzeń technicznych i instalacji,
- prowadzenia stałego monitoringu procesów technologicznych i operacji technicznych.

IV.2. Monitoring zużycia wody

Monitoring ilości wykorzystywanej dla potrzeb Zakładu Cynkowni wody prowadzony jest na podstawie odczytu wskazań wodomierza. Odczyty zapisywane będą w prowadzonym rejestrze zużycia wody.

IV.3. Monitoring ścieków

Obowiązki w zakresie monitoringu ścieków technologicznych, odprowadzanych z instalacji cynkowania, zostały określone w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego do kanalizacji.

Pomiar ilości ścieków odprowadzanych do sieci kanalizacyjnej odbywał się będzie za pomocą przepływomierza. Prowadzony będzie rejestr zrzutu ścieków.

Dodatkowo w przypadku wymiany kąpieli chłodzącej po cynkowaniu ogniowym Uprawniony obowiązany jest do wykonywania analiz na zawartość chromu Cr^{+6} i Cr^{+3} w ściekach odprowadzanych do kanalizacji zakładowej.

IV.4. Monitoring odpadów

W celu monitorowania ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, prowadzona będzie ewidencja odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Prowadzona ewidencja odpadów będzie podstawą przygotowania rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami.

IV.5. Monitoring emisji do powietrza

Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów

Stanowiska do pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza usytuowane są na następujących emitorach E-5, E-6a, E-6b, E-1N, E-2N i E-3N.

Uprawniony zobowiązany jest do prowadzenia pomiarów emisji z następujących emitorów:

- emitora E-5 – emisji pyłu raz na dwa lata;
- emitora E-1N – emisji chlorowodoru raz na rok;
- emitora E-2N – emisji pyłu i cynku raz na rok;
- emitora E-3N – emisji tlenku azotu i tlenku węgla raz na rok.

Wyniki pomiarów wielkości emisji substancji, odprowadzanych do powietrza, należy przekazać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

Uprawniony jest zobowiązany, zgodnie z art. 147 ust 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska do przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu nowej instalacji do cynkowania ogniowego wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza emitowanych za pośrednictwem emitorów: E-1N, E-2N i E-3N.

IV.6. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać raz na dwa lata, zgodnie z obowiązującą metodyką referencyjną.

Uprawniony w okresie 1 roku od uruchomienia nowej linii cynkowania ogniowego zobowiązany jest do przeprowadzenia pomiarów hałasu na obszarach akustycznie chronionych. W przypadku stwierdzenia przekroczeń wartości dopuszczalnego poziomu hałasu, wykonać dodatkowe adaptacje akustyczne, ograniczające emisję hałasu do otoczenia i obniżające poziom hałasu do obowiązujących w tym zakresie norm.

11. Zmienia się w całości pkt VII. decyzji i nadaje brzmienie:

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii przemysłowych oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Zagrożenie dla środowiska o charakterze awaryjnym może mieć związek z:

- pożarem lub wybuchem,
- niekontrolowanym rozszczelnieniem instalacji technologicznej i emisją zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego, w tym emisją toksycznych gazów,
- niekontrolowanym zanieczyszczeniem wód podziemnych i powierzchniowych na skutek awarii urządzeń oczyszczających ścieki oraz wycieku ścieków z uszkodzonych kanalizacji,
- nagłym wyciekami produktów destylacji ropy naftowej lub przedostaniem się innych substancji niebezpiecznych do gruntu i wód gruntowych,
- niewłaściwym postępowaniem z odpadami.

Zakład posiada „Informacje na temat środków bezpieczeństwa i sposobów postępowania na wypadek wystąpienia awarii na terenie zakładu INOFAMA S.A., ul. Metalowców 7, 88-100 Inowrocław”, zawierającą m.in.:

- identyfikację zagrożeń jakie mogą wystąpić na terenie Zakładu, z podziałem na zagrożenia pożarowe, ekologiczne;
- zasady obchodzenia się z substancjami i preparatami niebezpiecznymi;
- zasady właściwego magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, postępowania z odpadami;
- zalecenia co do stosowania środków ochrony osobistej pracowników narażonych na negatywne oddziaływania stosowanych substancji i preparatów niebezpiecznych;
- zasady postępowania w przypadku pożaru lub uwolnienia niebezpiecznych mediów do środowiska;
- karty charakterystyki substancji i preparatów niebezpiecznych.

Stosowane środki zapobiegawcze

Na terenie Zakładu działa drużyna ratownicza (pierwszego reagowania) współpracująca z lokalną Jednostką Ratowniczo Gaśniczą Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu. Zakład posiada podręczny sprzęt i środki dla zapobiegania skażeniom i usuwania skutków awarii przemysłowej.

Miejsca rozładunku, stosowania i magazynowania substancji i preparatów chemicznych, szczególnie tych sklasyfikowanych jako niebezpieczne, mogących powodować skażenie środowiska i zagrożenie dla ludzi, zostały wyposażone w tace ochronne, szczelne

nawierzchnie, z wykorzystaniem warstwy chemoodpornej, ograniczającej negatywny wpływ w momencie wycieku substancji. System instalacji deszczowo-przemysłowej zakładu, z urządzeniami podczyszczającymi (separatory, studzienki odstożnikowe) pozwala na kontrolę oraz ograniczenie zagrożenia dla odbiornika wód deszczowych, w momencie wycieków substancji niebezpiecznych poza tace ochronne i tereny utwardzone.

W szczególności zastosowano następujące zabezpieczenia:

- zbiorniki dwupłaszczowe z automatyczną sygnalizacją wycieku,
- tace podzbiornikowe o następujących pojemnościach:

Zbiornik	Nr 1, 2
Pojemność w m ³	2 x 30
Taca-pojemność w m ³	38,3

- wanny technologiczne instalacji zabezpieczone wykładziną chemoodporną gumową a w przypadku wymiany zastępowane przez wanny polipropylenowe,
- transformatory stacji transformatorowych OPT 2/1 i OPT 2/1 „Ocynkownia” wyposażone w tace awaryjne,
- odpowiedni sprzęt p. pożarowy oraz środki neutralizujące wycieki (sorbenty) tj. wapno hydratyzowane,
- kontener na olej napędowy, o pojemności 1 m³, dwupłaszczowy z dystrybutorem, umiejscowiony ok. 20 m od obiektu cynkowni.

Na nowej linii do cynkowania ogniowego zastosowano:

- identyfikację potencjalnych warunków innych niż normalne warunki eksploatacji (np. awaria sprzętu o krytycznym znaczeniu dla ochrony środowiska („sprzęt o krytycznym znaczeniu”)), ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji oraz regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych warunków innych niż normalne warunki eksploatacji po przeprowadzeniu oceny okresowej,
- odpowiednią konstrukcję sprzętu krytycznego,
- opracowano i wdrożono plan inspekcji i zapobiegający konserwacji sprzętu o kluczowym znaczeniu,
- monitoring i rejestrację emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji i związanych z nimi okoliczności,
- okresową ocenę emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (częstość występowania zdarzeń, czas ich trwania, ilość wyemitowanych zanieczyszczeń) oraz w stosownych przypadkach, wdrażanie działań naprawczych.

12. Pozostałe zapisy decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 30 grudnia 2005 r., znak: WSiR-III-HF/6618/40/05 ze zm. pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

INOFAMA S.A. z siedzibą w Inowrocławiu przy ul. Metalowców 7, reprezentowana przez pełnomocnika Pana Michała Schmidta, przy piśmie z dnia 8 lutego 2022 r. (data

wpływu do organu 10 lutego 2022 r.), przedłożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 30 grudnia 2005 r., znak: WSiR-III-HF/6618/40/05 ze zm. 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 m³, zlokalizowanej przy ul. Metalowców 7 w Inowrocławiu.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z pkt 2 ppkt 3 lit. c oraz 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), należy do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, na prowadzenie których wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.), stanowi, że decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, 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.

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 2022 r. poz. 2556 ze zm.).

Zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, zmianę w instalacji uważa się za istotną, gdy zmiana funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Mając na uwadze powyższe ustalono, że zakres wprowadzanych zmian wpisuje się ww. przepis, zatem przedmiotową zmianę zakwalifikowano jako zmianę istotną.

Na podstawie art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku dołączono pełnomocnictwo Pana Michała Schmidta wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej za jego złożenie oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Podstawę do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego stanowiła dokumentacja opracowana w lutym 2022 r. przez EKOTER ochrona środowiska Michał Schmidt z siedzibą w Bydgoszczy pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego INOFAMA S.A., ul. Metalowców 7, 88-100 Inowrocław dla instalacji cynkowni” wraz z załącznikami.

Zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska do wniosku załączono Analizę Ryzyka oraz Ocenę zanieczyszczenia powierzchni ziemi dla zakładu INOFAMA S.A., ul. Metalowców 7, 88-100 Inowrocław, z których wynika, że na instalacji, stosowane są substancje powodujące ryzyko. Z uwagi na zastosowane rozwiązania techniczne, logistyczne oraz zastosowane środki minimalizujące ewentualne ich oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne nie istnieje ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Zatem raport początkowy nie jest wymagany.

Pismem z dnia 24 maja 2022 r., znak: ŚG-IV.7222.1.2.2022 podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także możliwości wnoszenia uwag w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Inowrocławia, Wnioskodawcy, tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W toku postępowania administracyjnego nie zgłoszono żadnych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec tego niniejsze uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska tutejszy organ pismem z dnia 19 października 2022 r., znak: ŚG-IV.7222.1.2.2022, wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz warunków przeciwpożarowych, o których mowa w przedłożonym do wniosku operacie przeciwpożarowym opracowanym we wrześniu 2021 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krzysztofa Arenta, nr upr. 632/2015 dla Zakładu INOFAMA S.A., ul. Metalowców 7 w Inowrocławiu, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 7 grudnia 2021 r., znak: PZ.5560.50.4.2021.JS. Postanowieniem z dnia 15 listopada 2022 r., znak: PZ.5260.39.2022.7.JS. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu pozytywnie zaopiniował spełnianie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym. Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym w pkt III.3.5. określono warunki przeciwpożarowe wynikające z ww. operatu przeciwpożarowego.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego pismem z dnia 20 lutego 2023 r., znak: ŚG-IV.7222.1.2.2022, poinformowano Stronę o przysługującym prawie do zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszenia żądań w toczącym się postępowaniu. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

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

Konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego wynika z rozbudowy i modernizacji instalacji cynkowni o nową linię cynkowania ogniowego. Na realizację przedmiotowej inwestycji Wnioskodawca uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Inowrocławia z dnia 10 stycznia 2020 r., znak: WGK-II.6220.1.12.2019.2020. W skład nowej linii cynkowania elementów stalowych metodą zanurzeniową jednostkową wchodzić będą wanny procesowe o łącznej pojemności 420 m³ oraz piec cynkowniczy o maksymalnej wydajności 8 Mg/h nakładania powłok metalicznych

na elementy stalowe, wyposażony w wannę o pojemności całkowitej 42 m³. W skład linii do cynkowania będzie również wchodzić wanna z wodą do chłodzenia po cynkowaniu o pojemności 42 m³ oraz wanna do pasywacji (wanna procesowa) o pojemności 42 m³. Nowa linia stanowić będzie kompletną linię do cynkowania elementów stalowych metodą zanurzeniową jednostkową. Łączna wydajność cynkowania po rozbudowie wyniesie zatem do 13,5 Mg/h nakładania powłok metalicznych na elementy stalowe, a łączna pojemność wanień procesowych wyniesie 780 m³. Ponadto wystąpiono o wyłączenie z warunków pozwolenia zintegrowanego kotła grzewczego Viessmann Turbomat RN-HW i włączenie go do zgłoszenia eksploatacji źródeł energetycznych oraz promienników gazowych.

W dniu 4 listopada 2022 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej została opublikowana decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych. Nowa linia cynkowania ogniowego została objęta pozwoleniem zintegrowanym po raz pierwszy po opublikowaniu ww. konkluzji BAT, w związku z powyższym powinna już spełniać wymagania w nich określone. Wnioskodawca zidentyfikował wymagania z zakresu ww. konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych. W niniejszej decyzji określono wielkość i sposób monitorowania emisji zorganizowanych do powietrza dla emitatorów: E-3N, E-2N oraz E-1N zgodnie z ww. konkluzjami. Z uwagi na fakt, że nowa linia cynkowania ogniowego jest instalacją nową, wielkość emisji określono zgodnie z ww. konkluzjami BAT.

Eksploatacja instalacji nie naruszy przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Na najbliższych terenach chronionych akustycznie nie będą przekraczane dopuszczalne poziomy hałasu.

Biorąc powyższe pod uwagę 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 czternastu dni od daty 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.

Otrzymują:

1. Pan Michał Schmidt Pełnomocnik INOFAMA S.A.
EKOTER ochrona środowiska
ul. Libelta 5/1
85-080 Bydgoszcz;
2. Aa x 2.

Do wiadomości:

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 ze zm.).