

MARSZAŁEK
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, 28 grudnia 2016 r.

ŚG-IV.7222.9.2015.DL

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2016 r. poz. 672 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Antoniego Zielińskiego, prowadzącego działalność gospodarczą pod nazwą: Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe „ZELAN” ZPChr Antoni Zieliński, ul. Słowackiego 9, 89-100 Nakło nad Notecią (obecnie „ZELAN” sp. z o. o., ul. Ks. S. Staszica 21, 89-100 Nakło nad Notecią) z dnia 31 marca 2015 r. (uzupełnionego przez Wnioskodawcę 20 kwietnia 2015 r.) oraz uzupełnień do wezwań przedkładanych w dniach: 20 sierpnia 2015 r., 18 marca 2016 r. oraz 25 października 2016 r. w sprawie nieistotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego, w związku z eksploatacją 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. Ks. S. Staszica 21, 89-100 Nakło nad Notecią

orzekam

za zgodą Strony zmienić decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 17 października 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/24/07 wydaną dla Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Handlowego „ZELAN” ZPChr Antoni Zieliński, ul. Słowackiego 9, 89-100 Nakło nad

Notecią (obecnie „ZELAN” sp. z o. o., ul. Ks. S. Staszica 21, 89-100 Nakło nad Notecią), zmienioną decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 marca 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.73.2014.DL, w następujący sposób:

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

I. Udzielam „ZELAN” sp. z o. o., ul. Ks. S. Staszica 21, 89-100 Nakło nad Notecią pozwolenia zintegrowanego w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, przy czym pozostałe obiekty zakładu, które nie są powiązane technologicznie z galwanizernią tj. m.in.:

- Zakład Tworzyw Sztucznych,
 - Narzędziownia,
 - Kocioł o mocy 70 kW opalany gazem ziemnym,
- będą objęte pozwoleniami sektorowymi.

2. Po punkcie I decyzji, dodaje się punkt I.1. o następującym brzmieniu:

I.1. Informacje ogólne o prowadzącym instalację

**„ZELAN” sp. z o. o.
ul. Ks. S. Staszica 21
89-100 Nakło nad Notecią
NIP: 5581863767
REGON: 363614525**

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

II. Określić rodzaj prowadzonej działalności i warunki eksploatacyjne instalacji

Instalacja galwanizerni zakładu „ZELAN” sp. z o. o. zlokalizowana jest w Nakle nad Notecią przy ulicy Ks. S. Staszica 21, w północno-zachodniej części miasta, na działkach o numerach ewidencyjnych 2472/6 i 2474/12.

Galwanizernia prowadzi działalność usługową, nie ma wydziału przygotowania detali, nie prowadzi się produkcji wyrobów gotowych, związanych z galwanizernią.

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności

W zakładzie produkowane są sztucce i inne wyroby jednorazowego użytku z tworzyw sztucznych, nieobjęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, oraz wykonywane są usługi galwanotechniczne. W galwanizerni następuje pokrywanie wyrobów stalowych oraz mosiężnych metalami szlachetnymi w wyniku procesów galwanicznych.

W galwanizerni prowadzone są następujące procesy:

– przygotowanie powierzchni – procesy trawienia i odtłuszczania

W celu uzyskania dobrej przyczepności powłok galwanicznych pokrywane powierzchnie muszą być przygotowane mechanicznie i chemicznie. Procesy chemiczne to trawienie w kwasie solnym oraz odtłuszczanie w roztworach alkalicznych takich jak: fosforany, wodorotlenek sodu, węglan sodu i metakrzemiany.

– miedziowanie elektrolityczne - polega na elektrolitycznym pokrywaniu miedzią elementów metalowych w środowisku silnie kwaśnym. W skład kąpeli wchodzi siarczan miedzi (II) i kwas siarkowy.

– niklowanie elektrolityczne - polega na nałożeniu niklu na elementy stalowe, mosiężne lub na warstwę miedzi w środowisku kwaśnym. Do sporządzenia roztworu wykorzystuje się sole niklu (II). Główne składniki kąpeli to: siarczan niklu (II) i chlorek niklu (II) oraz kwas borowy H_3BO_3 ; pH kąpeli 4-5.

– chromowanie elektrolityczne - polega na nałożeniu chromu metalicznego na warstwę niklu. Do procesu technologicznego stosuje się kąpiele siarczanowe oparte na bezwodniku chromowym oraz kwasie siarkowym. Odczyn ścieków w przypadku stosowania tej kąpeli jest silnie kwaśny.

– proces niklowania chemicznego (technicznego) - polega na bezprądowym położeniu warstwy niklu przy pomocy roztworu, którego głównym składnikiem są związki niklu Ni (II) oraz podfosforyn sodu NaH_2PO_2 ; pH kąpeli 4,5-5,5.

– zdejmowanie wadliwych powłok lakierniczych.

II.2. Charakterystyka instalacji

Wanny procesowe w galwanizerni zainstalowane są w liniach galwanicznych, a także jako wanny samodzielne.

II.2.1. Linie galwaniczne w procesach technologicznych (lokalizacja- budynek B):

W skład instalacji galwanizerni wchodzi następujące linie galwaniczne:

- Automatyczna linia do niklowania o łącznej objętości wanień procesowych 17,2 m³, składająca się z:

- 2 wanieni do odtłuszczenia,
- 1 wanny do trawienia,
- 1 wanny do dekapowania,
- 2 wanieni do niklowania,
- 8 wanieni do płukania.

Czas pracy linii galwanicznej do niklowania wynosi 24 godziny na dobę, przez 7 dni w tygodniu.

- Linia do miedziowania ręcznego o łącznej objętości wanieni procesowych 11,4 m³, składająca się z:

- 1 wanny do trawienia,
- 2 wanieni do dekapowania,
- 2 wanieni do miedziowania,
- 2 wanieni do płukania.

Czas pracy linii do miedziowania ręcznego wynosi 24 godziny na dobę, przez 7 dni w tygodniu.

- Linia do niklowania ręcznego o łącznej objętości wanieni procesowych 6,4 m³, składająca się z:

- 1 wanny odzyskowej,
- 2 wanieni do niklowania,
- 1 wanny do płukania.

Czas pracy linii do niklowania ręcznego wynosi 24 godziny na dobę, przez 7 dni w tygodniu.

- Linia do chromowania ręcznego o łącznej objętości wanieni procesowych 6,8 m³, składająca się z:

- 1 wanny odzyskowej,
- 1 wanny do redukcji chromu,
- 1 wanny do chromowania,
- 1 wanny do płukania.

Czas pracy linii do chromowania ręcznego wynosi 24 godziny na dobę, przez 7 dni w tygodniu.

- Linia przygotowawcza o łącznej objętości wanieni procesowych 5,5 m³, składająca się z:

- 1 wanny do trawienia,
- 4 wanieni do odtłuszczenia,
- 1 wanny do dekapowania,
- 4 wanieni do płukania.

Czas pracy linii przygotowawczej wynosi 24 godziny na dobę, przez 7 dni w tygodniu.

- Linia do niklowania chemicznego ręcznego o łącznej objętości wanieni procesowych 0,78 m³, składająca się z:

- 2 wanien do niklowania chemicznego,
- 2 wanien do płukania.

Czas pracy linii do niklowania chemicznego ręcznego wynosi 24 godziny na dobę, przez 7 dni w tygodniu.

- Linia do uzupełniania braków (zainstalowana w pomieszczeniu oczyszczalni) o łącznej objętości wanien procesowych 6,67 m³, składająca się z:

- 4 wanien do zdejmowania powłok,
- 1 wanny do odtłuszczania chemicznego,
- 1 wanny do trawienia,
- 3 wanien do płukania.

Czas pracy linii do uzupełniania braków wynosi 24 godziny na dobę, przez 7 dni w tygodniu.

Łączna objętość wszystkich wanien procesowych (bez wanien, w których prowadzone jest płukanie) wynosi 54,75 m³.

II.2.2. Wykaz wanien zainstalowanych w poszczególnych liniach galwanicznych (lokalizacja- budynek B)

Nr	Nr wanny	Objętość kąpiel [m ³]	Wsad	Czas aktywności	Proces
Automatyczna linia do niklowania					
1	Wg 01*	2,4	Fettex HR KN 1671111	5-10 min.	Niklowanie Przygotowanie elementów Odtłuszczanie chemiczne w soli KN167111
2	Wg 02	2,7	Woda bieżąca	–	Niklowanie Przygotowanie elementów Płukanie
3	Wg 03	2,7	Woda bieżąca	–	Niklowanie Przygotowanie elementów Płukanie
4	Wg 04 *	2,7	Kwas solny 33% 1800 l Woda bieżąca 900 l Bejca Aggressidh KN 131029	5-15 min.	Niklowanie Przygotowanie elementów Trawienie w kwasie solnym
5	Wg 05	2,7	Woda bieżąca	–	Niklowanie Przygotowanie elementów Płukanie
6	Wg 06	2,7	Woda bieżąca	–	Niklowanie Przygotowanie elementów Płukanie
7	Wg 07 *	3,5	Sól KN 174011 10kg/100 l	1-2 min.	Niklowanie Przygotowanie elementów Odtłuszczanie elektrolityczne w soli KN174011
8	Wg 08	2,7	Woda bieżąca	–	Niklowanie

					Przygotowanie elementów Płukanie
9	Wg 09	2,7	Woda bieżąca	–	Niklowanie Przygotowanie elementów Płukanie
10	Wg 10 *	2,7	Kwas siarkowy stężony 160 l (7-10% kąpiel) Woda bieżąca do żądanej objętości	3-10 sekund	Niklowanie Przygotowanie elementów Dekapowanie w kwasie siarkowym
11	Wg 11	2,7	Woda bieżąca	–	Niklowanie Przygotowanie elementów Płukanie
12	Wg 12 *	3,5	Siarczan niklu 1053 kg/wanę Chlorek niklu 243 kg/wanę Kwas borowy 145,8 kg/wanę Sacharyna 3-7 g/l Nośnik połysku KN 675035DF 25 ml/l Dodatek połyskowy KN670039 0,5 ml/l Dodatek sieciujący KN 410840 0,4 ml/l Wyrównywacz KN 674072 0,3 ml/l Woda demi	10-55 min.	Niklowanie Niklowanie elektrolityczne
13	Wg 13 *	2,4	Siarczan niklu 600 kg/wanę Chlorek niklu 120 kg/wanę Kwas borowy 100 kg/wanę Sacharyna 3-7 g/l Nośnik połysku KN 675035DF 25 ml/l Dodatek połyskowy KN670039 0,5 ml/l Dodatek sieciujący KN 410840 0,4 ml/l Wyrównywacz KN 674072 0,3 ml/l Woda demi	10-55 min.	Niklowanie Niklowanie elektrolityczne
14	Wg 14	2,7	Woda bieżąca	–	Niklowanie Płukanie
Linia do miedziowania ręcznego					
15	Wg 15 *	1,5	Kwas siarkowy stężony 90 l/wanę Woda bieżąca	3-10 sekund	Ręczne miedziowanie Dekapowanie w kwasie siarkowym
16	Wg 16	1,5	Woda bieżąca	3-10 sekund	Ręczne miedziowanie Płukanie
17	Wg 17 *	1,0	Roztwór wsadowy KN146021 40 l Kwas siarkowy stężony 60 l Woda bieżąca	10-60 sekund	Ręczne miedziowanie Trawienie wstępne do kwaśnych kąpeli miedziowych
18	Wg 18 *	2,4	Siarczan miedzi 530 kg/wanę Kwas siarkowy stężony 90 l/wanę Kwas solny cz.d.a. 0,5 l/wanę	20-55 min.	Ręczne miedziowanie Miedziowanie elektrolityczne

			Cuprocid Ultra Make Up zwilżacz 24 l/wannę Cupracid A wygładzacz 1,2 l/wannę Cupracid B wyblyszczacz 1,2 l/wannę Woda demi		
19	Wg 19 *	3,5	Siarczan miedzi 770 kg/wannę Kwas siarkowy stężony 135 l/wannę Kwas solny cz.d.a. 0,94 l/wannę Cuprocid Ultra Make Up zwilżacz 35 l/wannę Cupracid A wygładzacz 1,75 l/wannę Cupracid B wyblyszczacz 1,75 l/wannę Woda demi	20-55 min.	Ręczne miedziowanie Miedziowanie elektrolityczne
20	Wg 20	1,5	Woda bieżąca	–	Ręczne miedziowanie Płukanie
21	Wg 21 *	3,0	Kwas siarkowy stężony 90 l/wannę (7-10% kąpiel) Woda bieżąca do żądanej objętości	3-10 sekund	Ręczne miedziowanie Dekapowanie w kwasie siarkowym
Linia do niklowania ręcznego					
22	Wg 22 *	2,4	Siarczan niklu 672 kg/wannę Chlorek niklu 132 kg/wannę Kwas borny 108 kg/wannę Super Max 1 ml/l Nośnik połysku BCS 12,5 ml/l Zwilżacz NPA 3 ml/l Woda demi	10-55 min.	Ręczne niklowanie Niklowanie elektrolityczne
23	Wg 23 *	2,8	Siarczan niklu 882 kg/wannę Chlorek niklu 188 kg/wannę Kwas borny 95 kg/wannę Sacharyna 3-7 g/l Nośnik połysku KN 675035DF 25 ml/l Dodatek połyskowy KN670039 0,5 ml/l Dodatek sieciujący KN410840 0,4 ml/l Wyrównywacz KN 674072 0,3 ml/l Woda demi	15-40 min.	Ręczne niklowanie Niklowanie elektrolityczne
24	Wg 24 *	1,2	Woda demi	–	Ręczne niklowanie

					Płuczka odzyskowa-chemiczny odzysk niklu
25	Wg 25	1,2	Woda demi	–	Ręczne niklowanie Płukanie
Linia do chromowania ręcznego					
26	Wg 26 *	3,5	Sól chromowa 875 kg/wannę Kwas siarkowy cz.d.a. 1,9 l/wannę GAL 013 10,5 kg/wannę GAL 014 105 l/wannę Środek powierzchniowo czynny 3,5 kg/wannę Kwas szczawiowy 17,5 kg/wannę	3-10 min.	Ręczne chromowanie Chromowanie
27	Wg 27 *	1,8	Woda demi	–	Ręczne chromowanie Płuczka odzyskowa
28	Wg 28 *	1,5	Pirosiarczan sodu 15 kg/wannę Woda demi	3-15 sekund	Ręczne chromowanie Redukcja chromu- pirosiarczyn sodu
29	Wg 29	1,2	Woda bieżąca	–	Ręczne chromowanie Płukanie
Linia przygotowawcza					
30	Wg 30 *	1,0	KN 166011	5-10 min. lub dłużej	Niklowanie elektrolityczne Odtłuszczenie chemiczne w soli KN166011
31	Wg 31	1,0	Woda bieżąca	–	Miedziowanie i chromowanie Przygotowanie elementów Płukanie
32	Wg 32 *	1,0	Kwas solny 33% 350 l/wannę Woda bieżąca 300 l/wannę Inhibitor KN 131026 1,5 l/wannę Odtłuszczacz KN13102 3 l/wannę	5-40 min.	Niklowanie Przygotowanie elementów Trawienie w kwasie solnym
33	Wg 33	1,0	Woda bieżąca	–	Miedziowanie i chromowanie Przygotowanie elementów Płukanie
34	Wg 34 *	2,0	Sól odtłuszczająca KN 174011 10 kg/100 l kąpiel Woda bieżąca do żądanej objętości	1-2 min. katodowo 1-2 min. anodowo	Miedziowanie i chromowanie Przygotowanie elementów Odtłuszczenie elektrolityczne w soli KN174011
35	Wg 35 *	0,5	Fetex HR KN 167111 25 kg Woda bieżąca	5-10 min.	Niklowanie Przygotowanie elementów Odtłuszczenie chemiczne w soli KN167111
36	Wg 36	0,5	Woda przepływowa	–	Niklowanie Przygotowanie elementów Płukanie
37	Wg 37 *	0,5	Sól odtłuszczająca KN 185011 50 kg/wannę Woda bieżąca lub sól odtłuszczająca KN 174011 50 kg/wannę	1-2 min.	Niklowanie Przygotowanie elementów Odtłuszczenie elektrolityczne

38	Wg 38	0,5	Woda przepływowa	–	Niklowanie Przygotowanie elementów Płukanie
39	Wg 39 *	0,5	Kwas siarkowy stężony	3-10 sekund	Niklowanie Przygotowanie elementów Dekapowanie w kwasie siarkowym
Linia do niklowania chemicznego ręcznego					
40	Wg 40	0,5	Woda przepływowa	–	Niklowanie Niklowanie chemiczne Płukanie
41	Wg 41 *	0,56	Składnik A-KN 301121 36,4 l/wannę Składnik B-KN 301151 84 l/wannę Woda demi Dodatki uzupełniające: składnik A-KN 301121 Ni 5,8 g/l składnik C-KN 301151 NaH ₂ PO ₂ xH ₂ O 30 g/l	W zależności od żądanej grubości nałożonej powłoki, szybkość osadzania 15-23 µm/h	Niklowanie chemiczne
42	Wg 42	0,4	Woda demi	3-10 sekund	Niklowanie Niklowanie chemiczne Płukanie wodą demi
43	Wg 43 *	0,22	Składnik A-KN 301121 14,3 l/wannę Składnik B-KN 301151 33 l/wannę Woda demi Dodatki uzupełniające: składnik A-KN 301121 Ni 5,8 g/l składnik C-KN 301151 NaH ₂ PO ₂ xH ₂ O 30 g/l	W zależności od żądanej grubości nałożonej warstwy, szybkość osadzania 15-23 µm/h	Niklowanie chemiczne
Linia do uzupełniania braków (zainstalowana w pomieszczeniu oczyszczalni)					
44	Wg 44 * 1)	2,0	Azotan sodu 25 kg/100 l kąpiel Woda bieżąca do żądanej objętości	W zależności od grubości nałożonej powłoki	Elektrolityczne zdejmowanie niklu- saetra sodowa (azotan sodu)
45	Wg 45	1,0	Woda bieżąca	3-10 sekund	Płukanie
46	Wg 46 * 1)	1,0	Azotan sodu 25 kg/100 l kąpiel Woda bieżąca do żądanej objętości	W zależności od grubości nałożonej powłoki	Elektrolityczne zdejmowanie niklu- saetra sodowa (azotan sodu)
47	Wg 47	0,5	Woda bieżąca	3-10 sekund	Płukanie
48	Wg 48 * 1)	0,87	Kwas siarkowy stężony 60 l Woda 40 l	W zależności od grubości nałożonej powłoki	Elektrolityczne zdejmowanie niklu w roztworze kwasu siarkowego
49	Wg 49 * 1)	0,4	Wodorotlenek sodu 10 kg/100 l kąpiel Woda bieżąca do żądanej objętości	W zależności od grubości nałożonej powłoki	Elektrolityczne zdejmowanie chromu w roztworze wodorotlenku sodowego

50	Wg 50a	0,2	Sól odtłuszczająca (chemicznie) KN 167111 5kg/100 l kąpeli Woda bieżąca do żądanej objętości	5-10 min. lub dłużej w zależności od potrzeb	Odtłuszczanie chemiczne
	Wg 50b	0,2	Woda bieżąca	3-10 sekund	Płukanie
51	Wg 51 *	1,0	Kwas solny 33% 600 l Woda bieżąca 400 l	15-30 min. lub dłużej w zależności od potrzeb	Trawienie w kwasie solnym
52	Wg 52 *	1,2	Woda demi	3-10 sekund	Niklowanie elektrolityczne

* wanny procesowe

¹⁾ wanny samodzielne

II.2.3. Wanny samodzielne

Wanny samodzielne w galwanizerni:

- wanna do zdejmowania powłok na bazie kwasu siarkowego o pojemności 0,87 m³ oznaczona nr Wg48,
- wanna do zdejmowania powłok na bazie azotanu sodu o pojemności 2,0 m³ oznaczona nr Wg 44,
- wanna do zdejmowania powłok na bazie azotanu sodu o pojemności 1,0 m³ oznaczona nr Wg46,
- wanna do zdejmowania chromu w roztworze wodorotlenku sodu o pojemności 0,4 m³ oznaczona nr Wg49.

II.3. Parametry produkcyjne instalacji

W galwanizerni zatrudnionych jest około 50 pracowników. Prace prowadzone są w systemie trzymianowym, z wyłączeniem świąt, przez 355 dni w roku. Maksymalny czas pracy instalacji – **8520 h/rok**.

Łączna objętość wanień procesowych w galwanizerni wynosi **54,75 m³**.

Powierzchnia obrabianych detali wynosi – **27 007,07 m²/rok**, w tym:

Powłoka	Wielkość produkcji m ² /rok
Miedź	5 002,35
Nikiel	10 004,72
Chrom	12 000,00

II.4. Zużycie materiałów, surowców, paliw i energii

II.4.1. Zużycie materiałów i surowców zawierających substancje niebezpieczne

Nazwa substancji/preparatu	Substancje niebezpieczne	Kategoria zagrożenia	Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia	Zużycie w Mg/rok
Ołów i stopy ołowiu (anoda ołowiana)	Brak istotnych zagrożeń	-	-	0,001
Sól do odfłuszczenia stali I	Wodorotlenek sodu, metakrzemian disodu	C	R35	3,000
Sól do odfłuszczenia stali II	Wodorotlenek sodu, węglan sodu, metakrzemian sodu, trójfosforan sodu	C, Xi	R35, R36, R34-37, R36/38	1,300
Azotan sodu	Azotan sodu	O, X _n	R22, R36/37/38, R8	1,300
Kwas solny min. 33%	Chlorowodór	C, Xi	R34, R37	35,000
Kwas azotowy 5%	Kwas azotowy (V)	C	R35	1,850
Kwas siarkowy 93-99%	Kwas siarkowy (VI)	C	R35	13,000
Cynkanowa Bejca Stopowa (zacynkowanie aluminium)	Wodorotlenek sodu, Zinc oxide O-acetylsalicyl acid, sodiumsalt, dekahydrat tetraboranu disodu, dichlorek niklu, siarczan kobaltu	T,C,N	R49, R51/53, R35, R48/20, S61, S36/37/39, S45, S26	0,270
Wodorotlenek sodu	Wodorotlenek sodu	C	R35	1,450
Nikiel chemiczny A	Siarczan niklu, lactic acid, dichlorek niklu	N, T, X _n , Xi	R50/53, R48/23, R42/43, R20/22, R38, R41, R37/38	0,500
Nikiel chemiczny B	Tetraboran disodu bezwodny	-	R60, R61	0,200
Nikiel chemiczny C	Podfosforyn, kwasy węglowe	-	-	0,300
Dodatek do miedzi A CUPRACID ULTRA	Kwas siarkowy (VI), bis (3-dimetyloamino-7-hydroxy-8-metylo-5-fenylofenazyny) siarczan, benzotiazolium, 2-[4-(dimetyloamino)fenyl]-3,6-dimetylo-, chlorek	C, X _n , Xi, N, T	R35, R48/R22, R41, R43, R50/53, R25, R41	0,200
Dodatek do miedzi B CUPRACID ULTRA	Kwas siarkowy(VI), siarczan(VI) miedzi(II), kwas 1-propanosulfinowy, 3,3'-ditiobis-, sól disodowa, benzotioazolinum 2-[4-(dimetyloamino)fenyl]-3,6-dimetylo-	C, X _n , Xi, N, T	R35, R43, R22, R36/38, R50/53, R25, R41	0,200
Dodatek do miedzi MAKE-UP zwilżacz	Kwas siarkowy(VI), siarczan miedzi	C, X _n , Xi, N	R35, R22, R36/38, R50/53	0,300
Wetting Agent NP.-A	Tlenek węgla, tlenki siarki	H319	P280, P305+P351+P338, P337+P313	0,185
NI Brightness Correction Solution	Tlenek węgla, tlenek siarki	-	-	0,020

Nazwa substancji/preparatu	Substancje niebezpieczne	Kategoria zagrożenia	Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia	Zużycie w Mg/rok
SA-K NI-Additive	Tlenek węgla, tlenek siarki	-	S23	0,100
Supermax	Prop-2-yn-1-ol,but-2-yno-1,4-diol	Xn	H302, H315, H319, H332, H412	0,185
NI AM 19 WETTING AGENT	Tlenek węgla, tlenek siarki	-	-	0,030
Kwas borowy	Kwas borowy	T	R60, R61	1,000
Siarczan niklu sześciowodny	Siarczan niklu	Xn, Xi, T, N	R40, R68, R61, R48/23, R20/22, R38, R42/43, R50-53	1,850
Nadtlenek wodoru cz. d. a.	Nadtlenek wodoru	Xi, Xn	R22, R41	0,043
Woda amoniakalna	Amoniak	C, N, T	R10, R23, R34,R50	0,229
Bejca- odtłuszczacz środek trawiący	Isotridecanol-8EO/5EO, Isodecanol Ethoxyliert,1,3,5,7-Tetrazaadamantan	Xi, Xn	R22, R41,H318,H302	0,150
Sól do regeneracji kapieli KN 991111	Potassium (peroxymonosulfate) sulfate	C, Xn	R34, R52, R22	0,050
Dodatek sieciujący FM 90	-	-	-	0,275
Dodatek DF	Formaldehyd	T, C	R23/24/25, R34, R40, R43	0,950
Chlorek niklu sześciowodny	Chlorek niklu	T, Xi, N	R49, R68, R61, R23/25-48/23, R38, R42/43, R50-53	0,950
Sacharyna stała	Sacharynian sodu	-	-	0,100
Sól do regeneracji KN991111	Potassium Sulfate	C:R R Xn, R22, S	C:R34 R52 Xn, R22,S51,36/37/39,45	0,025
Sól do odtłuszczania miedzi KN146021 (roztwór wsadowy)	Kwas siarkowy	-	H314, R35	0,125
Brightener Supragal highspeed KN 670039	PROP-2-YN-1-OL,PROP-2-IN-1-OL,Propoxyliert	Xn	R52/53, R20/21/22, R36 S61, S51, S36, S26	0,425
Podfosforyn sodu cz.	Podfosforyn sodu	-	-	0,05
Środek do zdejmowania niklu cz. I	Etylenodiamina	C, Xn	R34, R42/43, R21/22	0,001
Środek do zdejmowania niklu cz. II	Rodanek sodu	Xn	R32, R52/53, R20/21/22	0,005
Środek do zdejmowania niklu cz. III KN980221	3-nitrobenzenosulfonian sodu	Xi	R43, R36	0,025
Siarczan miedzi uw.	Siarczan miedzi(II)	Xn, Xi, N	R22, R36/38, R50/53	2,695
Środek sieciujący KN A410840	Sodium (2-ethylhexyl) alkohol sulfate	Xi	R41, R38	0,450
Ochrona przed korozją EN20	Propan-2-ol	F, Xi	R11, R36, R67	0,005

Nazwa substancji/preparatu	Substancje niebezpieczne	Kategoria zagrożenia	Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia	Zużycie w Mg/rok
Wyrównywacz Supragal 2000 KN 674072	diethylamino-propyne-hydrochloride, prop-2-in-1-ol	Xi, Xn	R52/53, R20/21/22, R41, R22	0,825
Pirosiarczyn sodu	Pirosiarczyn sodu	Xn, Xi,	R41, R22, R31	1,700
Tlenek chromu(VI) Bezwodnik kwasu chromowego	Bezwodnik kwasu chromowego	C, N, T, T+, O	R9, R45, R46, R62, R26, R24/25-48/23, R35, R42/43, R50-53	2,050
Wapno hydratowane	Wodorotlenek wapnia	X _i	R37/38, R41	7,250
Hydrosulfit	Podsiarczyn sodu (90 %)	Xn	R7, R22, R31	1,800
Węglan baru	Węglan baru	Xn	R22	0,025
Flokulant FLOPAM	-	-	-	0,025
Chlorek żelaza (III) sześciowodny	Chlorek żelaza (III)	Xn, Xi	R22, R38-41	1,095
Plexon 2210	Sodium dimethyldithiocarbamate	N	R50/53	8,640
Granucol WS	Tlenek węgla	-	H252	0,332
Dodatek GAL14	Wodorotlenek potasu, bezwodnik kwasu chromowego	C, Xn, O, T, T+, N	R9, R45, R46, R62, R25, R24, R26, R48/23, R35, R42	0,325
Katalizator GAL13	Kwas fluorowodorowy	T+, C	R256/27/28, R35	0,130
Środek powierzchniowoczynny CHEMCHROM Netzmittel 897	Perfluoroktansulfonian tetraetylaamonu	Xn	R22-52/53	0,013
Bariwienie Antik L (patyna)	Copper-II-Sulfat-5-hydrat, Selenium Dioxide, Chlorowodór	Xn, N	R51/53, R33/R20/22 S61, S20/21/S51	0,025
Kwas szczawiowy	Heptamolibdenian amonu, kwas siarkowy (VI), kwas szczawiowy, dwusiarczyn sodu	Xi, GHS05, GHS07	EUH031, H315, H318, H319	0,025
Bejca ŚRODEK TRAWIĄCY KN 131029	ISOTRIDEKANOL-8EO, ISOTRIDEKANOL-5EO, ISODEKANOL ETHOXYLIERT, 1,3,5,7-TETRAAZAADA MANTAN	Xn	R41, 22, S51, 39, 26 H318, 302	0,175
Azotan sodu	Tlenki azotu	Xn, Xi	R22, R36/37/38 H272, 302, 315, 319, 335	1,800
Chlorek niklu II sześciowodny	Chlorek niklu	Xi, T, R, N	R42/43, R50-53, R2325-48/23 H301, 315, 317, 331, 334, 341, 350i, 360D, 372, 410	0,850
Izoplast	Polietylen	-	-	0,100
Kwas solny techniczny	Chlorowodór uzupełniony wodą	H	GHS05, GHS07, H314, 335, 290	2,456
Kwas siarkowy	Kwas siarkowy(VI)-sub.	H,	H314,	10,470

Nazwa substancji/preparatu	Substancje niebezpieczne	Kategoria zagrożenia	Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia	Zużycie w Mg/rok
	nieorganiczna	R	R35	
Kwas azotowy	Kwas azotowy 55%	C, R	C-żrący, R35, H290, 314 Piktogram GHS05	1,578
Etylowy alkohol 96% cz.d.a.	Alkohol etylowy	F	R11	0,003
Wodorotlenek sodu cz.d.a.	Wodorotlenek sodu	C	R35	0,010
TetraFix odważka analityczna di-sodu wersenian 0,05 mol/	Wersenian di-sodu	-	-	0,015
Sól aktywująca do zdejmowania niklu cz. II (KN980212)	Sodium Thiocyanate	Xn,	R32, R52/53, R20/21/22 S61, S51, S36/37	0,025
Azotan srebra r-r 0,1N	Azotan srebra	N	R50/53	0,002
Chromian potasu cz.d.a.	Chromian potasu	Xi, N	R49, R46, R36/37/38, R43, R50/53	0,001
Chlorek potasu cz.d.a.	Chlorek potasu	-	-	0,001
VISOCOLOR ECO Chromium VI	Kwas fosforowy, 1,5-difenylokarbazyd	C	R34	0,003
VISOCOLOR ECO Zinc	Tetraboran sodu, cyjanek potasu, zincon, wodzion chloralu	-	-	0,007
VISOCOLOR ECO Nickel	Nadsiarczan amonu, Wodorotlenek sodu, Diacetylo-dioksymem	Xn, C	R42/43, R35	0,007
VISOCOLOR ECO MIEDZ	Roztwór buforowy cytrynowy, bis (cykloheksyloxyloxydohydrazyl) kwasu szczawowego	-	-	0,003
Jodek potasu cz.d.a.	Jodek potasu	-	-	0,004
Kwas ortofosforowy cz.d.a.	Kwas ortofosforowy (V)	C	R34	0,001
Aceton	Aceton	F, Xi	R11, R36, R66, R67	0,003
Potasu jodan jodek cz.d.a.	Potasu jodan, potasu jodek	O, Xi	R8, R41	0,004
Siarczan cynku cz.d.a.	Siarczan cynku	Xn, Xi, N	R22, R41, R50/53	0,001
Skrobia cz.d.a.	Skrobia	-	-	0,002

Nazwa substancji/preparatu	Substancje niebezpieczne	Kategoria zagrożenia	Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia	Zużycie w Mg/rok
Tiosiarczan sodu r-r 0,1N	Tiosiarczan sodu	-	-	0,012
Chlorek sodu cz.d.a.	Chlorek sodu	-	-	0,002
Wodorowęglan sodu cz.d.a.	Wodorowęglan sodu	-	-	0,004
Węglan wapnia fix 01N.	Węglan wapnia	-	-	0,001
Gliceryna cz.d.a.	Gliceryna	-	-	0,012
Amoniak r-r 25% cz.d.a.	Amoniak	Xn, C, N	R22, R34, R50	0,004
Baru chlorek cz.d.a.	Chlorek baru	T, Xn	R25, R20	0,001
Kwas solny cz.d.a.	Kwas chlorowodorowy	C, R, S	C-żrący, R34-37,S(1/2)26-45	0,006

Substancje niebezpieczne stosowane w procesach galwanicznych przechowywane są w magazynku chemicznym, wyłożonym płytkami chemoodpornymi (ściany, podłoga). Magazynek ten jest wyposażony w wentylację mechaniczną zapewniającą 10-krotną wymianę powietrza. W pomieszczeniu tym znajduje się także instalacja wodna z zaworami czerpalnymi, węzami do spłukiwania podłogi i kratki ściekowe, połączone z oczyszczalnią ścieków.

II.4.2. Zużycie energii

Energia elektryczna

Energia elektryczna pobierana jest z sieci energetycznej ENEA S.A. Oddział w Bydgoszczy. Maksymalne zużycie energii elektrycznej wyniesie – 500,00 MWh/rok. W galwanizerni stosowanych jest 15 prostowników, które służą do wytwarzania prądu stałego niezbędnego w procesach galwanotechnicznych. Prostowniki są zabezpieczone przed wyciekami oleju do gruntu.

Energia cieplna

Zużycie energii cieplnej dla potrzeb instalacji, objętej niniejszym pozwoleniem, nie jest opomiarowane. Zakład w okresie grzewczym i na potrzeby ciepłej wody pozyskuje ciepło powstające w wyniku przetwórstwa polistyrenu. Ciepło jest odzyskiwane w rekuperatorach. Do ogrzewania wykorzystywany jest także kocioł o mocy 70 kW, opalany gazem ziemnym. Źródła ciepła nie są objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

II.4.3. Zużycie wody

Woda na potrzeby zakładu pobierana jest z sieci miejskiej.

Dla potrzeb galwanizerni woda pobierana jest na cele bytowe i technologiczne (do przygotowania kąpeli galwanicznych, uzupełniania strat kąpeli wskutek odparowywania, płukania, stacji przygotowania wody DEMI). Zużycie wody wyniesie na cele:

- bytowe - $Q_{\text{śrd}} = 4,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$,
- technologiczne - $Q_{\text{śrd}} = 19 \text{ m}^3/\text{dobę}$,
- $Q_{\text{maxd}} = 28,5 \text{ m}^3/\text{dobę}$.

Dla potrzeb galwanizerni woda jest dodatkowo oczyszczana w stacji przygotowania wody DEMI o wydajności $500 \text{ dm}^3/\text{h}$.

II.5. Ścieki

Powstające na terenie zakładu ścieki bytowe i technologiczne oraz wody opadowe są odprowadzane do kanalizacji miejskiej. Odprowadzanie do kanalizacji miejskiej ścieków, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego jest regulowane pozwoleniem wodnoprawnym.

Okresowo z wanień galwanicznych usuwane są następujące kąpiele:

Nr wanny	Oznaczenie wanny	Objętość kąpeli [m^3]	Wymiana kąpeli lub czyszczenie wanny
1	Wg 01	2,4	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
4	Wg 04	2,7	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
7	Wg 07	3,5	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
10	Wg 10	2,7	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
12	Wg 12	3,5	1 raz na miesiąc
13	Wg 13	2,4	1 raz na miesiąc
15	Wg 15	1,5	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
17	Wg 17	1,0	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
18	Wg 18	2,4	1 raz na kwartał
19	Wg 19	3,5	1 raz na kwartał
21	Wg 21	3,0	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
22	Wg 22	2,4	1 raz na miesiąc
23	Wg 23	2,8	1 raz na miesiąc
24	Wg 24	1,2	1 raz na 6 miesięcy
26	Wg 26	3,5	1 raz na 6 miesięcy

Nr wanny	Oznaczenie wanny	Objętość kąpeli [m ³]	Wymiana kąpeli lub czyszczenie wanny
27	Wg 27	1,8	1 raz na 6 miesięcy
28	Wg 28	1,5	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
30	Wg-30	1,0	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
32	Wg 32	1,0	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
34	Wg 34	2,0	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
35	Wg 35	0,5	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
37	Wg 37	0,5	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
39	Wg 39	0,5	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
41	Wg 41	0,56	Po każdym cyklu produkcyjnym
43	Wg 43	0,22	Po każdym cyklu produkcyjnym
44	Wg 44	2	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
46	Wg 46	1	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
48	Wg 48	0,87	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
49	Wg 49	0,4	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
50	Wg 50a	0,2	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
51	Wg 51	1,0	Po stwierdzeniu wyeksploatowania
52	Wg 52	1,2	Po stwierdzeniu wyeksploatowania

Z galwanizerni odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków pogalwanicznych dwa rodzaje ścieków technologicznych, tj.:

- ścieki kwaśno-alkaliczne,
- ścieki chromowe,

przy czym w linii chromowania elektrolitycznego znajduje się wanna do redukcji chromu sześciowartościowego roztworem disiarczynu (IV) sodu.

Maksymalna przepustowość oczyszczalni zakładowej wynosi 35 m³/d. Jej praca jest sterowana ręcznie. Zakładowa oczyszczalnia ścieków technologicznych – neutralizator składa się z następujących urządzeń:

- dwóch zbiorników ścieków surowych Z1 i Z2, o objętości 15 m³ każdy,
- dwóch reaktorów z mieszadłami KR1 i KR2,
- mieszalnika reagentów,
- trzech dozowników komponentów (hydrosulfitu, pirosiarczynu sodu, kwasu siarkowego, wodorotlenku wapnia, flokulanta),

- prasy filtracyjnej ramowej,
- pompy,
- niezbędnego oprzyrządowania i zaworów,
- stacji doczyszczania ścieków, w skład której wchodzi: filtr wstępny siatkowy (zatrzymuje wielkocząsteczkowe zanieczyszczenia mechaniczne), filtr węglowy (zatrzymuje zanieczyszczenia o rozmiarach powyżej 5 μm) i dwie kolumny jonowymiennie, wypełnione żywicą jonowymienną, gdzie następuje selektywne zatrzymywanie jonów metali ciężkich.

Ścieki pogalwaniczne kwaśno-alkaliczne i chromowe ze studzienek S1 i S2 kierowane są za pomocą pomp P3 i P4 do dwóch połączonych ze sobą zbiorników Z1 i Z2 o pojemności 15 m³ każdy. Po napełnieniu zbiorników zawartość ich przepompowywana jest za pomocą pomp P1 i P2 do reaktora KR-1 o pojemności 6 m³, gdzie po przemieszaniu pobierana jest próbka tych ścieków. Z pobranej próbki dokonuje się sprawdzenia stężenia jonów Cr⁺⁶ oraz określa się pH roztworu. Na podstawie dokonanej analizy dozuje się do reaktora odpowiednią ilość hydrosulfitu bądź pirosiarczanu sodu (w przypadku obecności w ściekach Cr⁺⁶), wapna lub kwasu siarkowego w celu uzyskania wartości pH 8-8,5. Po uzyskaniu optymalnych parametrów ścieków całość mieszana jest przez ok. 0,5 godz. W celu uzyskania optymalnego osadu dodawany jest środek strącający oraz flokulant. Po dekantacji osad przy pomocy pompy szlamowej P6 przepompowywany jest do reaktora KR-2. W reaktorze tym następuje dalsza dekantacja osadu. Osad po odwodnieniu na prasie filtracyjnej pakowany jest do worków i magazynowany na paletach w ogrodzonym betonowym murkiem, zadaszonym boksie, na terenie zakładu, wyposażonym w studzienkę odciekową, zwracającą ewentualne wycieki do podczyszczalni ścieków.

Ciecz nadosadowa z reaktora KR-1 i komory szlamowej KR-2 oraz filtrat z prasy filtracyjnej są odprowadzane do studzienki przed jonowymienną stacją doczyszczania ścieków.

Kanalizacja na terenie zakładu składa się z odrębnych ciągów grawitacyjnych, włączonych do istniejącego kanału miejskiego w ulicy Staszica. Ścieki z galwanizerni odprowadzane są dwoma wylotami:

- wylotem WS-1 odprowadzane są ścieki bytowe,
- wylotem WS-2 odprowadzane są ścieki technologiczne i bytowe (w niewielkiej ilości).

Prognozowana ilość ścieków, odprowadzanych z galwanizerni wyniesie:

- ścieków bytowych:
 - $Q_{\text{śrd}} = 4 \text{ m}^3/\text{dobę}$

- $Q_{\max d} = 4,6 \text{ m}^3/\text{dobę}$
 - ścieków technologicznych:
- $Q_{\text{śrd}} = 17,1 \text{ m}^3/\text{dobę}$
- $Q_{\max d} = 25,65 \text{ m}^3/\text{dobę}$

Ścieki technologiczne przed spustem do kanalizacji miejskiej są badane pod względem jakościowym. Miejsce poboru prób to studzienka zbiorcza nr Ws-2.

Dopuszczalne ilości i wartości wskaźników zanieczyszczeń, tj.: zawiesiny ogólnej, zawiesiny łatwo opadającej, ChZT, BZT₅, azotu amonowego, azotu azotynowego, fosforu ogólnego, chlorków, siarczanów, żelaza ogólnego, glinu, cynku, cyny, chromu VI, chromu ogólnego, miedzi, niklu, ołowiu, srebra, chlorku całkowitego, węglowodorów ropopochodnych oraz substancji ekstrahujących się eterem naftowym i surfaktantów anionowych i niejonowych, w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, określono pozwoleniem wodnoprawnym wydanym przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego.

II.6. Hałas

II.6.1. Źródła hałasu

Na terenie galwanizerni bezpośrednim źródłem hałasu jest wentylator wyciągowy do odprowadzania par z nad wanień galwanicznych oraz wentylator w magazynie substancji chemicznych. Praca w galwanizerni odbywa się 7 dni w tygodniu w systemie trzymianowym. Przyjęto zatem, że instalacja pracuje w porze dnia 112 godzin w tygodniu, a w porze nocy 56 godzin w tygodniu. Pośrednim źródłem hałasu z instalacji jest budynek galwanizerni.

II.6.2. Charakterystyka wraz z wyszczególnieniem godzin pracy dominujących źródeł emisji hałasu do środowiska

Źródło bezpośrednie:

Pełna nazwa źródła	Równoważny poziom dźwięku A w dB L_{Aeq,T}	Czas aktywności źródła na dobę [h]
Wentylator wyciągowy do odprowadzania par z nad powierzchni wanień procesowych- emitor „E”	68	24
Wentylator w magazynku substancji chemicznych	75	24

Źródło pośrednie:

Pełna nazwa źródła	Równoważny poziom dźwięku A w dB $L_{Aeq,T}$	Czas aktywności źródła na dobę [h]
Budynek galwanizerni	75	24

II.6.3. Warunki w zakresie hałasu

Równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na tereny chronione w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112) dla terenów określanych jako zabudowa zagrodowa nie może przekraczać:

- $L_{AeqD} = 55$ dB(A) w godz. 6⁰⁰÷22⁰⁰ (pora dnia), w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym.
- $L_{AeqN} = 45$ dB(A) w godz. 22⁰⁰÷6⁰⁰ (pora nocy), w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

II.7. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Do warunków pracy odbiegających od normalnych należy wymiana kąpeli w przypadku ich całkowitego zużycia. Wymiana powiązana jest z gruntowym czyszczeniem wanień procesowych, a zużyte kąpiele kierowane są do zakładowej podczyszczalni ścieków przemysłowych. Zatrzymanie i ponowne uruchomienie instalacji ze względu na konieczność opróżnienia i ponownego napełnienia wanień procesowych oraz osiągnięcia roboczych temperatur pracy, kontroli zadanych stężeń i ewentualnej ich korekty trwać może około 3-14 godzin. Praca w warunkach odbiegających od normalnych nie wiąże się ze zwiększoną emisją. Emisje substancji i energii do środowiska w czasie postojów oraz uruchamiania i zatrzymania instalacji nie będą przekraczać wartości ustalonych, jak dla normalnej pracy instalacji.

II.8. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- w ramach wdrożonego w zakładzie systemu jakości prowadzone są regularne i okresowe przeglądy,
- galwanizernia ogrzewana jest ciepłem odzyskiwanym z działu produkcji tworzyw sztucznych, nieobjętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym,
- prostowniki zlokalizowano możliwie jak najbliżej wanień galwanicznych w celu zminimalizowania długości szynoprzewodów, a tym samym zmniejszenia strat energii,

- temperatury kąpeli zostały zoptymalizowane pod kątem uzyskania najlepszej jakości uzyskiwanych powłok oraz skrócenia czasu ich nakładania,
- stanowisko z kąpielą, zawierającą chrom sześciowartościowy wyposażone jest w wentylację odciągową ze skruberm oraz płukanie odzyskowe,
- stosowane jest odtuszczanie na bazie alkalicznych kąpeli wodnych,
- zawieszki skonstruowane są tak by kąpiel nie zostawała w częściach pokrywanego metalu, a ponadto czas odcieków pokrywanych metali dobrano tak, by zminimalizować wynoszenie kąpeli,
- większość kąpeli galwanicznych regeneruje się przy pomocy węgla aktywnego,
- w celu usunięcia jonów chromu sześciowartościowego prowadzona jest jego redukcja do chromu trójwartościowego,
- wszystkie ścieki powstające w galwanizerni są przed odprowadzaniem do kanalizacji miejskiej oczyszczane w zakładowym neutralizatorze ścieków,
- emisja zanieczyszczeń lotnych ograniczana jest poprzez zastosowanie pokryw na wanny tam gdzie jest to możliwe, nieużywane w danym momencie kąpiele są przykrywane pokrywami,
- dla ograniczenia emisji związków chromu w kąpeli do chromowania stosuje się środki powierzchniowo czynne tworzące pianę na powierzchni kąpeli,
- utrzymanie instalacji w należyтым stanie technicznym,
- posiadanie odpowiedniego sprzętu p. pożarowego oraz substancji neutralizujących,
- stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników za stan instalacji, pomieszczeń i otoczenia itd.,
- uregulowania odpowiednimi procedurami monitorowania procesów technologicznych oraz parametrów i warunków procesu.

4. Zmienia się w całości punkt III.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III.1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania zgodnie z poniższym zestawieniem

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

Nazwa emitowanej substancji	Dopuszczalna emisja roczna w Mg/rok
Kwas siarkowy (VI)	0,005
Chlorowodór	0,006

Pył całkowity	0,024
Pył zawieszony PM 10	0,024
Pył zawieszony PM 2,5 ^{c)}	0,024
w tym:	
Miedź ^{b)}	0,00004
Nikiel ^{b)}	0,001
Chrom ^{b)} VI	0,001

Objaśnienia:

b) jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM_{2,5}

c) stężenie pyłu o średnicy aerodynamicznej ziaren do 2,5 μm (PM_{2,5})

III.1.2. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości pyłów i gazów dla źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania

Wszystkie powstające na terenie galwanizerni gazy odlotowe odprowadzane będą jednym emitorem z wylumionym wentylatorem (emitor „E”).

Gazy odlotowe z nad wanien procesowych procesu chromowania przed skierowaniem do wentylatora będą dodatkowo oczyszczane w wodnym filtrze powietrza. Filtr powietrza oparów chromowych składa się z:

- sekcji oczyszczania z wykorzystaniem profili ETH do przepływu gazów w kierunku poziomym,
- układu zraszającego z wykorzystaniem dyszy natryskowej o kącie rozprysku 120°, zasilanej za pomocą elektrozaworu ze sterowaniem czasowym.

Charakterystyka emitora E

Wysokość	9,0 m
Przekrój	0,86 m
Objętość gazów	37 000 m ³ /h
Temp. gazów	291 K
Prędkość	7,17 m/s
Czas pracy	8520 h/rok

Emisja dopuszczalna substancji z emitora E

Nazwa emitowanej substancji	Dopuszczalna emisja godzinowa kg/h
Kwas siarkowy	0,00054
Chlorowodór	0,000072
Pył całkowity	0 00286
Pył zawieszony PM10	0,00286
Pył zawieszony PM _{2,5} ^{c)}	0,00286

w tym:	
Chrom ^{b)}	0,00014
Nikiel ^{b)}	0,00016
Miedź ^{b)}	0,0000046

Objaśnienia:

b) jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM_{2,5}

c) stężenie pyłu o średnicy aerodynamicznej ziaren do 2,5 μm (PM_{2,5})

5. W punkcie III.2.1. decyzji, określającym ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, zmienia się część dotycząca sposobu gospodarowania odpadami, w ten sposób, że otrzymuje ona następujące brzmienie:

Sposoby gospodarowania odpadami

Odpady niebezpieczne magazynowane będą w wydzielonych pomieszczeniach, pod wiatą w szczelnych pojemnikach lub beczkach.

Odpady inne niż niebezpieczne dzięki selektywnemu magazynowaniu mogą być przekazywane do powtórnego wykorzystania lub stanowią surowce wtórne. Wytwarzane odpady będą magazynowane w pojemnikach, beczkach, workach foliowych lub luzem, w odpowiednio oznakowanych miejscach.

Czas magazynowania odpadów będzie uzależniony od zebrania odpowiedniej ilości przeznaczonej do transportu i nie będzie przekraczał 3 lat w przypadku odpadów nieprzeznaczonych do składowania, oraz 1 roku w przypadku odpadów przeznaczonych do składowania na składowisku odpadów. Po zebraniu ilości uzasadnionej ekonomicznie, odpady zostaną przekazane do zagospodarowania uprawnionemu odbiorcy, posiadającemu stosowne zezwolenie na gospodarowanie odpadami

6. Wykreśla się w całości punkt IV.4. decyzji, określający monitoring emisji do powietrza.

7. Inne rozstrzygnięcia decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 17 października 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/24/07, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 marca 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.73.2014.DL pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskodawca - Pan Antoni Zieliński, prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą: Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe „ZELAN” ZPChr Antoni Zieliński, ul. Słowackiego 9, 89-100 Nakło nad Notecią (obecnie „ZELAN” sp. z o. o., ul. Ks. S. Staszica 21, 89-100 Nakło nad Notecią), przy piśmie z dnia 31 marca 2015 r., znak: Ldzwo32/03/15 przedłożył część wniosku w sprawie zmiany decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 17 października 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/24/07 ze zm. - pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych. Brakująca część wniosku w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego została uzupełniona przez Wnioskodawcę dnia 20 kwietnia 2015 r.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z § 1 ust. 2 pkt 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), klasyfikowana jest jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Podstawą rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego była dokumentacja opracowana w marcu 2015 r., jej uzupełnienie z kwietnia 2015 roku oraz przedkładane w toku postępowania uzupełnienia do wezwań.

Pismem z dnia 15 maja 2015 r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego oraz podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy w Nakle nad Notecią, Wnioskodawcy i Urzędu Marszałkowskiego

Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu, a także w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W wyznaczonym terminie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Pismem z dnia 20 maja 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.9.2015.DP wystąpiono do Wnioskodawcy o uzupełnienie wniosku pod kątem merytorycznym. Uzupełnienie wniosku zostało przesłane pismem z dnia 17 sierpnia 2015 r. (data wpływu do tut. organu 20 sierpnia 2015 r.). Po weryfikacji uzupełnienia przedłożonego w dniu 20 sierpnia 2015 r., zaszła konieczność ponownego złożenia wyjaśnień w wymaganym zakresie, o czym poinformowano Wnioskodawcę pismem z dnia 14 września 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.9.2015.DP. Korekta do wniosku została przesłana pismem z dnia 29 lutego 2016 r. (data wpływu do tut. urzędu 18 marca 2016 r.). Wnioskodawca dołączył do korekty wniosku informację o przekształceniu z dniem 1 lutego 2016 r. formy dotychczas prowadzonej działalności gospodarczej we własnym imieniu jako przedsiębiorca będąca osobą fizyczną pn.: Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowego „ZELAN” ZPChr Antoni Zieliński, ul. Słowackiego 9, 89-100 Nakło nad Notecią, w jednoosobową spółkę kapitałową- spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością, tj.: „ZELAN” sp. z o.o., ul. Ks. S. Staszica 21, 89-100 Nakło nad Notecią. Po dalszych analizach, pismem z dnia 25 kwietnia 2016 r. wystąpiono do Wnioskodawcy o ponowne uzupełnienie wniosku w szczególności ciągłej różnicy pojemności wanien procesowych. Uzupełnienie do wniosku zostało przesłane pismem z dnia 25 października 2016 r. (data wpływu do tut. urzędu 25 października 2016 r.).

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

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23), pismem z dnia 28 listopada 2016 r. 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.

Zmiany zapisów pozwolenia zintegrowanego wiążą się ze zmianami techniczno-organizacyjnymi wynikającymi przede wszystkim z wygaszenia linii technologicznej procesu cynkowania i zlocenia, przeniesieniem wanien z budynku A do budynku B oraz wyposażeniem hali w wentylację z miejscowymi odciągami znad wanien procesu chromowania. Po modernizacji systemu wentylacyjnego pozostawiono jeden zbiorczy emitor – emitor E. Całość galwanizerni zlokalizowana została w budynku B, a istniejące ciągi technologiczne utworzono z wanien zlokalizowanych dotychczas w obu budynkach.

Wykorzystane w tym celu wanny, poddane były gruntownemu czyszczeniu, naprawom, malowaniu, a także częściowemu dociepleniu.

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania z zakresu najlepszej dostępnej techniki wynikające z dokumentów referencyjnych dla przemysłu galwanicznego. Na podstawie tej analizy stwierdzono, że instalacja będąca przedmiotem wniosku spełnia wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik dla przemysłu galwanicznego.

W zakresie ochrony powietrza, w dokumentacji stanowiącej załącznik do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, przedstawiono przewidywane oddziaływanie instalacji na jakość powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że dotrzymane są dopuszczalne wartości odniesienia w powietrzu wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Dla proponowanych wielkości emisji z instalacji nie zostały określone standardy emisyjne.

Stwierdza się, że wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu za pomocą referencyjnej metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu wykazały, że emisja substancji z instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska oraz wartości odniesienia. W związku z tym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę zmiany pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji zarówno ciągłych jak i okresowych. W związku z powyższym, a także w nawiązaniu do znacznego zmniejszenia obecnej emisji w stosunku do emisji określonej w ostatnim pozwoleniu, odstępuje się od wykonywania okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

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

Mimo ograniczenia zakresu usług, rozszerzeniu uległ wykaz stosowanych surowców zawierających substancje niebezpieczne z uwagi na fakt, iż galwanizernia realizuje indywidualne zlecenia, które winny być zgodne z oczekiwaniami kontrahentów. W związku

z powyższym, w decyzji umieszczono wszystkie możliwe do zastosowania substancje w instalacji wynikające z przeprowadzonej analizy procesów technologicznych.

Wprowadzone zmiany w procesach technologicznych oraz ograniczenie zakresu świadczonych przez zakład usług, spowodował zmniejszenie zużycia wody pobieranej z sieci miejskiej na cele technologiczne. W związku z ww. zmianami zmniejszeniu uległa także ilość produkowanych na terenie zakładu ścieków technologicznych. Wnioskodawca posiada pozwolenie wodnoprawne wydane przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 stycznia 2013 r., znak: ŚG-IV.7322.58.2012 na wprowadzanie, po podczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków (neutralizatorze), ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do kanalizacji miejskiej.

Do tej pory źródłem dźwięku środowiskowego była m.in. praca instalacji wyciągowej galwanizerni składająca się z 3 wentylatorów, po modernizacji której pozostał pojedynczy emitor. Z przeprowadzonej analizy akustycznej wynika, że wyliczona maksymalna wielkość hałasu dla terenów chronionych akustycznie mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i pory nocy, określonej w rozporządzeniu 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 Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

Zgodnie informacją zawartą w uzupełnieniu do wniosku przedłożonym do tut. organu w dniu 20 sierpnia 2015 r., rodzaj i ilość wytwarzanych na terenie zakładu odpadów nie zmieni się. W niniejszej decyzji zaktualizowano zapisy dotyczące sposobów gospodarowania odpadami, w oparciu o obowiązujące akty prawne.

Należy nadmienić, że w związku z art. 208 ust. 2 pkt 4 lit. a ustawy Prawo ochrony środowiska oraz 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), nałożono na prowadzącego instalację, zgodnie z decyzją z dnia 31 marca 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.73.2014.DL, obowiązek sporządzenia raportu początkowego charakteryzującego stan gleby i wód podziemnych. W związku z tym, że wniosek został złożony przed wydaniem decyzji bezterminowej raport początkowy należy dokonać przy następnym zmianie pozwolenia zintegrowanego.

Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska obligując prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 194 lub w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.



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

Otrzymują:

1. „ZELAN” sp. z o.o.
ul. Ks. S. Staszica 21
89-100 Nakło nad Notecią
2. 4x aa.

z up. Marszałka Województwa (1)

Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska -wersja elektroniczna
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Urząd Miasta i Gminy Nakło nad Notecią
ul. Ks. P. Skargi 7, 89-100 Nakło nad Notecią
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska- wersja elektroniczna
ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz,
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł (dwieście pięćdziesiąt trzy złote 00/100)- wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III ust. 46 pkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz.1827).