

# MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego  
w TORUNIU

Toruń, dn. 04.12. 2015 r.

46

ŚG-I-W.7222.23.2015.AMK

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. Nr 98, poz. 267 ze zm.),
- art. 192 w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.),
- pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.)

### po rozpatrzeniu:

wniosku Pana Jerzego Żabnickiego – Prezesa Zarządu **FAM-Technika Odlewnicza Sp. z o.o. ul. Polna 8, 86-200 Chełmno** z dnia 21 października 2015 roku, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, wydanego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 kwietnia 2007 r., znak WSRiRW.III.HF/6618/50/06, zmienionego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 14 czerwca 2007 r., znak WSRiRW.III.HF/6618/33/07 oraz decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 17 października 2012 r., znak ŚG-IV.7222.23.2012.MC, wydanego w związku z eksploatacją:

- **Instalacji galwanizerni zlokalizowanej w Chełmnie przy ulicy Polnej 8** – sklasyfikowanej zgodnie z **pkt 2 ppkt 7** załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) jako **instalacja do produkcji i obróbki metali, do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność waniei procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>**,

## ORZEKAM

na wniosek Strony zmienić pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 kwietnia 2007 r., znak WSRiRW.III.HF/6618/50/06 (ze zmianami), wydane dla FAM-Technika Odlewnicza Sp. z o. o. ul. Polna 8, 86-200 Chełmno, w związku z eksploatacją Instalacji galwanizerni, zlokalizowanej w Chełmnie przy ulicy Polnej 8, w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt II.4.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.4.1. Określam zużycie surowców i materiałów pomocniczych, zawierających substancje niebezpieczne oraz sposób ich magazynowania

Surowiec/ materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok	Magazynowana ilość surowca [Mg]	Sposób magazynowania
Ditionian (III) sodu	Reduktor chromu (VI)	0,200	0,050	Przechowywany w beczkach metalowych (szczelnie zamkniętych), chroniony przed wilgocią i nagraniem, przechowywany w dobrze wentylowanym, chłodnym i suchym pomieszczeniu.
Bezwodnik kwasu chromowego	Składnik kąpeli chromowej stosowanej do nakładania powłok chromowych dekoracyjnych	2,700	0,200	Przechowywany w beczkach metalowych (szczelnie zamkniętych), przechowywany w dobrze wentylowanym, chłodnym i suchym pomieszczeniu.
Siarczan (VI) miedzi (II) pięciowodny	Składnik kąpeli galwanicznej stosowanej do nakładania błyszczących powłok miedziowych	1,500	0,200	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, dostępnym tylko dla osób upoważnionych, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Siarczan (VI) niklu (II)	Składnik kąpeli galwanicznej stosowanej do nakładania błyszczących i satynowych powłok niklowych	9,800	0,800	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, dostępnym tylko dla osób upoważnionych, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Chlorek niklu (II) sześciowodny	Składnik kąpeli galwanicznej stosowanej do nakładania satynowych powłok niklowych	0,700	0,200	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, dostępnym tylko dla osób upoważnionych, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Dwuchromian sodu	Składnik kąpeli galwanicznej stosowanej do nakładania żółtej pasywacji na mosiądz i cynku	0,300	0,100	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, dostępnym tylko dla osób upoważnionych, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Wybłyszczacz	Stosowany w kąpeli niklowej jako dodatek blaskotwórczy	0,300	0,060	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.

Surowiec/ materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok	Magazynowana ilość surowca [Mg]	Sposób magazynowania
Cyjanek cynku	Składnik kąpeli galwanicznej stosowanej do nakładania błyszczących powłok cynkowych	0,230	0,050	Magazyn trucizn z mechaniczną wentylacją, chemoodporną posadzką, wewnętrzną instalacją wodociągową. Przechowywany w metalowych opakowaniach (szczelnie zamkniętych), z dala od kwasów, źródeł ciepła i ognia. Magazyn jest plombowany, otwierany i zamykany komisyjnie.
Cyjanek miedzi	Składnik kąpeli galwanicznych stosowanej do nakładania cyjankalicznych powłok miedziowych. Stosowany także w kąpielach do mosiądzowania	0,300	0,050	Magazyn trucizn z mechaniczną wentylacją, chemoodporną posadzką, wewnętrzną instalacją wodociągową. Przechowywany w metalowych opakowaniach (szczelnie zamkniętych), z dala od kwasów, źródeł ciepła i ognia. Magazyn jest plombowany, otwierany i zamykany komisyjnie.
Cyjanek sodu	Składnik kąpeli galwanicznych stosowanej do nakładania cyjankalicznych powłok miedziowych. Stosowany także w kąpielach do mosiądzowania	7,000	0,300	Magazyn trucizn z mechaniczną wentylacją, chemoodporną posadzką, wewnętrzną instalacją wodociągową. Przechowywany w metalowych opakowaniach (szczelnie zamkniętych), z dala od kwasów, źródeł ciepła i ognia. Magazyn jest plombowany, otwierany i zamykany komisyjnie.
Cyjanek potasu	Składnik kąpeli galwanicznych stosowanej do nakładania cyjankalicznych powłok miedziowych.	2,000	0,150	Magazyn trucizn z mechaniczną wentylacją, chemoodporną posadzką, wewnętrzną instalacją wodociągową. Przechowywany w metalowych opakowaniach (szczelnie zamkniętych), z dala od kwasów, źródeł ciepła i ognia. Magazyn jest plombowany, otwierany i zamykany komisyjnie.
Katalizator Typ I	Katalizator kąpeli chromowej	0,150	0,050	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Katalizator Typ II	Katalizator kąpeli chromowej	0,120	0,050	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Węglan baru	Do strącania nadmiaru kwasu siarkowego w kąpeli chromowej	0,015	0,025	Przechowywany w magazynku podręcznym, w suchym, chłodnym pomieszczeniu wykafelkowanym na wysokość 1,2 m, posadzka chemoodporna, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.



Surowiec/ material pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok	Magazynowana ilość surowca [Mg]	Sposób magazynowania
Wybłyszczacz	Wybłyszczacz kąpieli niklowej	0,500	0,050	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, ustawiony na regale w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Wygladacz	Wygladacz kąpieli miedzi kwaśnej	0,300	0,050	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, ustawiony na regale w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Wybłyszczacz	Wybłyszczacz kąpieli niklowej	0,300	0,050	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Wybłyszczacz	Wybłyszczacz kąpieli miedzi kwaśnej	0,250	0,050	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, ustawiony na regale w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Patynol	Do chemicznego barwienia	2,400	0,300	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Fosforan sodu	Do odtłuszczania	12,000	1,000	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Kwas solny	Do trawienia	29,000	2,400	Przechowywany na powietrzu, w specjalnie wyznaczonym miejscu, na podłożu chemoodpornym, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach dostępnym tylko dla osób upoważnionych.
Kwas siarkowy	Do trawienia	3,500	1,000	Przechowywany na powietrzu, w specjalnie wyznaczonym miejscu, na podłożu chemoodpornym w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach dostępnym tylko dla osób upoważnionych.
Kwas azotowy	Do pasywacji	2,300	1,100	Przechowywany na powietrzu, w specjalnie wyznaczonym miejscu, na podłożu chemoodpornym w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach dostępnym tylko dla osób upoważnionych.
Soda bezwodna amoniakalna	Do odtłuszczania	13,500	0,750	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, na podłożu chemoodpornym w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach ułożonych na paletach.
Soda kaustyczna	Do odtłuszczania	11,500	0,600	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, na podłożu chemoodpornym w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach ułożonych na paletach.
Składnik pasywacji po cynku	Do pasywowania powłoki cynkowej	0,250	0,050	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.

Surowiec/ materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok	Magazynowana ilość surowca [Mg]	Sposób magazynowania
Metakrzemian sodowy	Do odtłuszczenia	1,100	0,200	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Sacharyna	Wspomaganie dodatku blakotwórczego	0,230	0,020	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Siarczan chromowo-potasowy	Do pasywacji	0,900	0,050	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Cyjanozłocin potasu	Do kąpieli złocenia	0,0015	-	Przechowywany w sejfie, w oryginalnym, zamkniętym opakowaniu.
Siarczan sodu	Do pasywacji	0,015	0,050	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
Kwas borowy	Składnik kąpieli niklowej	1,350	0,200	Przechowywany w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.

W galwanizerni stosowane są prostowniki i kondensatory galwaniczne, które służą do wytwarzania prądu stałego niezbędnego w procesach galwanotechnicznych. Współpracujące z nimi regulatory służą do ustalania właściwych dla danego procesu galwanicznego, parametrów napięcia i natężenia prądu. Kondensatory służą do kompensacji mocy biernej.

**2. Zmienia się pkt II.4.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**II.4.2. Określam zużycie energii**

- Energia elektryczna

FAM – Technika Odlewnicza S.A. zasilana jest z sieci średniego napięcia 15 kV, roczne zużycie energii elektrycznej na potrzeby galwanizerni wyniesie średnio **na miesiąc ok. 100 MWh tj. ok. 1200 MWh/rok.**

- Energia cieplna

Źródłem energii cieplnej jest zakładowa kotłownia, nieobjęta niniejszym pozwoleniem. Maksymalne zużycie energii cieplnej dla potrzeb galwanizerni wyniesie 12 658,2 GJ/rok, w tym na **cele technologiczne – 5710,5 GJ/rok, centralnego ogrzewania pomieszczeń, wentylacji i ciepłej wody użytkowej – 6947,7 GJ/rok.**

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

**II.5. Ścieki technologiczne**

Mieszanina ścieków bytowych, technologicznych i wód opadowych z FAM – Technika Odlewnicza Sp. z o.o. w Chelmie jest odprowadzana do kanalizacji miejskiej czterema systemami kanalizacji

ogólnospławnej, poprzez studzienki kontrolne PK1, PK2, PK3 i PK4. Po oczyszczeniu w oczyszczalni miejskiej ścieki są odprowadzane do Wisły.

Ścieki technologiczne z galwanizerni po oczyszczeniu w neutralizatorze są odprowadzane do kanalizacji miejskiej poprzez studzienkę kontrolną PK1. Odprowadzanie do kanalizacji miejskiej ścieków z galwanizerni, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, tj. do studzienki kontrolnej PK 1 jest regulowane sektorowym pozwoleniem wodnoprawnym.

Okresowo są usuwane z wanien następujące kapiele:

<u>co dwa tygodnie</u>				
Lp.	Z procesu:	Pojemność wanien dm <sup>3</sup>	Linia	Stężenie w kąpieli
1	odluszczanie chemiczne	1800	zawieszkowa	30 g/dm <sup>3</sup>
2	odtłuszczanie elektro-chemiczne	1800	zawieszkowa	100 g/dm <sup>3</sup>
3	odtłuszczanie elektro-chemiczne	800 (2 x 400)	bębnowa cynkowa	90 i 38 g/dm <sup>3</sup>
4	odtłuszczanie chemiczne	1200 (2 x 600)	bębnowa niklowa	50 i 80 g/dm <sup>3</sup>
5	odtłuszczanie elektro-chemiczne	1200 2 x 600	bębnowa niklowa	60 i 80 g/dm <sup>3</sup>
6	trawienie (kw. siarkowy)	1200	zawieszkowa	2,5%
7	dekapowanie (kw. siarkowy)	1200	zawieszkowa	2,0%
8	trawienie (kw. siarkowy)	400	bębnowa cynkowa	3,5%
9	trawienie (kw. siarkowy)	600	bębnowa niklowa	3,0%
10	dekapowanie (kw. siarkowy)	600	bębnowa niklowa	2,5%
11	trawienie (kw. solny)	400	bębnowa cynkowa	8,0%
12	trawienie (kw. solny)	600	bębnowa niklowa	8,0%
13	odluszczanie elektro-chemiczne	1800	zawieszkowa	45 g/dm <sup>3</sup>
<u>raz w tygodniu</u>				
Lp.	Z procesu:	Pojemność wanien dm <sup>3</sup>	Linia	Zawartość
1	pasywacja niebieska po cynku	400	bębnowa cynkowa	Cr <sup>+6</sup> 4-6g/dm <sup>3</sup> alun 15g/dm <sup>3</sup>



<u>co dwa tygodnie</u>				
Lp.	Z procesu:	Pojemność wanień dm <sup>3</sup>	Linia	Zawartość
1	pasywacja grubopowłokowa	400	bębnowa cynkowa	Cr <sup>+3</sup> 3,0-4,4 g/dm <sup>3</sup>
2	ściąganie powłok (azotanowe)	1200	wanna samodzielna	NaNO <sub>3</sub> 60g/dm <sup>3</sup> śr. kwaśne H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>
3	odtłuszczanie chemiczne	600	bębny mokre PUB	alkalia 18,3 g/dm <sup>3</sup>
<u>raz w tygodniu</u>				
Lp.	Z procesu:	Pojemność wanień dm <sup>3</sup>	Linia	Zawartość
1	patynol	600	stanowisko patynowania	CuSO <sub>4</sub> + utleniacz
<u>co dwa miesiące</u>				
Lp.	Z procesu:	Pojemność wanień dm <sup>3</sup>	Linia	Zawartość
1	pasywacja po mosiądzu	1800	zawieszkowa	Cr <sup>+6</sup> 5,1 g/dm <sup>3</sup> , alkalia 35 g/dm <sup>3</sup> , NaCN 1,3 g/dm <sup>3</sup>
2	trawienie (kwas solny)	1200	zawieszkowa	10 - 13 %
3	odtłuszczanie chemiczne	1000	wanna samodzielna ultradźwiękowa	alkalia 20 g/dm <sup>3</sup>

Powstające w galwanizerni ścieki są rozdzielone na osiem strumieni, tj.:

- strumień ścieków ciągłych kwaśno-alkalicznych – z operacji płukania międzyoperacyjnego,
- strumień ścieków ciągłych – z operacji płukania po procesie chromowania dekoracyjnego oraz ścieki porządkowe kwaśno-alkaliczno-chromowe z galwanizerni i pomieszczeń piwnicznych,
- strumień ścieków ciągłych – z operacji płukania po procesie pasywacji powłok cynkowych,
- strumień ścieków ciągłych – cyjankalicznych - z operacji płukania międzyoperacyjnego oraz porządkowe z pól cyjanowych galwanizerni i pomieszczeń piwnicznych,
- strumień ścieków okresowych kwaśnych – wypracowane kąpiele kwaśne,
- strumień ścieków okresowych alkalicznych - wypracowane kąpiele alkaliczne,
- strumień ścieków okresowych chromowych - wypracowane kąpiele zawierające > 1,0 g/dm<sup>3</sup> jonów chromu sześciowartościowego,
- strumień ścieków okresowych cyjankalicznych – roztwory zawierające > 1,0 g/dm<sup>3</sup> jonów cyjankowych,

Rozdzielone strumienie ścieków są grawitacyjnie odprowadzane z galwanizerni do tzw. zlewni ścieków surowych, tj. zbiorników magazynowych, zlokalizowanych w pomieszczeniach piwnicznych pod galwanizernią, pełniących jednocześnie rolę zbiorników retencyjnych, z których ścieki są ciśnieniowo kierowane do podczyszczalni ścieków. Zbiorniki magazynowe są posadowione w nieckach wyposażonych w studzienki pompowe.

Zlewnia ścieków surowych o powierzchni 60 m<sup>2</sup> podzielona została na trzy pola ściekowe:

- kwaśno-alkaliczne,
- chromowe,
- cyjankaliczne.

Na każdym polu posadowione są odpowiednie zbiorniki retencyjne oraz przyporządkowane im wyposażenie technologiczne, takie jak: dwie pompy, w tym jedna zapasowa pompująca z danego zbiornika ścieki do podczyszczalni. Ponadto na każdym polu znajduje się bezodpływowa studzienka pompowa dla ścieków porządkowych.

Cała powierzchnia zlewni wyłożona jest płytkami chemooodpornymi, jak również ściany boczne wyłożone są na wysokość 1,5 m. Każde pole ściekowe jest ogrodzone murkiem z wykładziną chemooodporną. Wielkość danego pola ściekowego oraz wysokość murku jest przewidziana w przypadku awarii na pomieszczenie całej ilości ścieków znajdujących się w zbiorniku retencyjnym. Ewentualne rozlewy ze zbiorników, w których zbierany jest odpowiedni rodzaj ścieków pompowane są ponownie do zbiornika ściekowego znajdującego się w polu studzienki.

W neutralizatorze poszczególne strumienie ściekowe neutralizowane są w odpowiednich zbiornikach reakcyjnych. Ścieki poddawane są w neutralizatorze obróbce chemicznej polegającej na:

- regulacji wskaźnika pH do odpowiedniej wartości – ścieki kwaśno-alkaliczne,
- utlenianiu za pomocą podchlorynu sodowego przy pH=11,5 (wodorotlenek sody) i rozkładzie – ścieki cyjankaliczne,
- redukcji chromu sześciowartościowego do trójwartościowego za pomocą wodorosiarczynu sodowego przy pH=2,5 (kwas siarkowy) – ścieki chromowe.

Zneutralizowane ścieki łączą się we wspólnej komorze reakcyjnej, gdzie następuje współstrącanie połączonych strumieni ściekowych kwaśno-alkalicznych oraz zneutralizowanych chromowych i cyjankowych. Celem lepszego wytrącenia osadu dodawany jest koagulant. Sedymentacja ścieków odbywa się w osadniku wielostrumieniowym, gdzie następuje oddzielenie osadu od filtratu. Osad z dna zbiornika pompowany jest na prasę filtracyjną, a filtrat z prasy filtracyjnej oraz ścieki z płukania filtra żwirowego i z regeneracji jonitów zbierane są w zbiorniku ZM-18, który ma pojemność 6 m<sup>3</sup>. Ścieki z tego zbiornika pompowane są do neutralizacji do komory reakcyjnej ze ściekami kwaśno-alkalicznymi.

Ścieki z nad osadu spływają do zbiornika przepływowego skąd przepompowywane są na filtr żwirowy i wymiennik jonitowy typu DC MH2001 w celu usunięcia śladowych ilości metali. Z jonitów ścieki przepływają do zbiornika ZM-17, tj. zbiornika końcowej regulacji wartości odczynu pH. Z końcowego zbiornika ścieki spływają do kanalizacji.

Wymiennik jonitowy składa się z dwóch kolumn, wychytujących metale występujące w roztworze jako kationy. Moment pojawienia się metali na wyjściu wymiennika oznacza konieczność jego regeneracji.



Według instrukcji dostawcy urządzenia jonowymiennego przy zawartości metali ciężkich maksymalnie 2 mg/dm<sup>3</sup> wymiennik powinien być regenerowany. Do regeneracji stosuje się 28-30% kwas solny, a następnie odbywa się płukanie złoża wodą wodociągową.

Określam ilość wykorzystywanych w neutralizatorze środków chemicznych i energii:

Lp.	Rodzaj materiału	Wielkości zużycia
1.	Wodorotlenek sodowy – roztwór 50%	62,0 Mg/rok
2.	Podchloryn sodowy roztwór 14%	54,0 m <sup>3</sup> /rok
3.	Wodorosiarczyn sodowy roztwór 30%	33,0 m <sup>3</sup> /rok
4.	Kwas siarkowy techniczny	25,0 Mg/rok
5.	Kwas solny	28,0 Mg/rok
6.	Polielektrolit	0,1 Mg/rok
7.	Antypieniacz H80	0,08 Mg/rok
8.	Zużycie energii elektrycznej	260,0 kWh/dobę
9.	Sprężone powietrze (0,2 – 0,7 MPa)	5900,0 Nm <sup>3</sup> /dobę
10.	Sprężone powietrze (0,02 – 0,03 MPa)	70,0 Nm <sup>3</sup> /dobę

Maksymalna przepustowość podczyszczalni wynosi 250 m<sup>3</sup>/dobę przy pracy na 3 zmiany.

Nowy neutralizator (podczyszczalnia ścieków) obecnie ustawiony jest na przyjęcie następującej ilości ścieków:

- ścieki kwaśno-alkaliczne 5 m<sup>3</sup>/h,
- ścieki chromowe 2,5m<sup>3</sup>/h,
- ścieki cyjankaliczne w ilości 2,5 m<sup>3</sup>/h.

Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczenia substancjami szczególnie szkodliwymi dla środowiska wodnego, w oczyszczonych ściekach przemysłowych, wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych w Chełmnie ujęte są w aktualnym pozwoleniu wodnoprawnym oraz w umowie z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji w Chełmnie.

4. Pozostałe ustalenia cytowanej wyżej decyzji z dnia 25 kwietnia 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/50/06, zmienionej decyzją z dnia 14 czerwca 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/33/07 oraz decyzją z dnia 17 października 2012 r., znak ŚG-IV.7222.23.2012.MC pozostają bez zmian.

## UZASADNIENIE

Wnioskodawca Pan Jerzy Żabnicki – Prezes Zarządu **FAM-Technika Odlewnicza Sp. z o.o.** ul. Polna 8, 86-200 Chełmno wraz z pismem z dnia 21 października 2015 roku, przedłożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wydanego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia

25 kwietnia 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/50/06, zmienionego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 14 czerwca 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/33/07 oraz decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 17 października 2012 roku, znak ŚG-IV.7222.23.2012.MC, wydanego w związku z eksploatacją:

- **Instalacji galwanizerni zlokalizowanej w Chełmnie przy ul. Polnej 8** – sklasyfikowanej zgodnie z **pkt 2 ppkt 7** załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) jako **instalacja do produkcji i obróbki metali, do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.**

Organem właściwym do zmiany decyzji - pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. nr 213, poz. 1397 ze zm.).

Podstawę do wydania powyższej decyzji stanowił „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla FAM – Technika Odlewnicza Sp. z o.o. ul. Polna 8, 86-200 Chełmno” opracowany w październiku 2015 roku przez Biuro Projektowo-Consultingowe Ekoter z Bydgoszczy.

Wnioskowana aktualizacja nie dotyczyła zmian technologicznych, wynikała z konieczności aktualizacji decyzji w związku z przeprowadzoną na przełomie lipca i sierpnia 2015 roku kontrolą Zakładu przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy. Powyższa kontrola wykazała, że w 2014 roku w galwanizerni zostały przekroczone ilości, określone decyzją administracyjną, stosowanych surowców w postaci wodorosiarczynu sodu, ługu sodowego i kwasu siarkowego oraz przekroczone ilość zużytej energii na cele instalacji IPPC oraz podczyszczalni, których funkcjonowanie reguluje pozwolenie zintegrowane.

Prowadzący instalację został zobowiązany, zarządzeniem pokontrolnym znak WIOŚ-DTo-Dzl.7023.6.29.2015.TG z dnia 10 lipca 2015 roku, do przestrzegania warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego znak WSRiRW.III.HF/6618/50/06 (ze zmianami), co przełożyło się na konieczność zmiany powyższej decyzji.

W przedłożonym wniosku Zakład umotywował większe zużycie surowców faktem niedoszacowania ilości materiałów pomocniczych planowanych do wykorzystania w instalacji galwanizerni i współpracującej z nią oczyszczalni ścieków w momencie starania się o uzyskanie pozwolenia. Nie było zatem możliwe obniżenie zużycia stosowanych substancji, które wynika z zasad funkcjonowania instalacji oraz z warunków prowadzonych procesów technologicznych. W tych okolicznościach konieczne stało się dostosowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego pod względem wielkości ich zużycia.

Powyżej opisaną zmianę pozwolenia zintegrowanego zaklasyfikowano, jako nieistotną, operacyjną, gdyż we wniosku nie odnaleziono przesłanek na klasyfikację zgodnie z art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.).

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.



## POUCZENIE

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



z up. Marszałka  
Województwa Kujawsko-Pomorskiego  
*Małgorzata Walter* (1)  
Dyrektor Departamentu Środowiska

### Otrzymują:

1. Pan Jerzy Żabnicki  
Prezes Zarządu FAM-Technika Odlewnicza Sp. z o.o.  
ul. Polna 8  
86-200 Chełmno
- 2, 3, 4 a/a

### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska  
Departament Ochrony Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa  
(wersja elektroniczna)
2. Burmistrz Miasta Chełmno  
ul. Dworcowa 1  
86-200 Chełmno
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej  
ul. Rogaczewskiego 9/19  
80-804 Gdańsk

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych pięćdziesiąt groszy) – wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 - wysokość określono zgodnie z częścią III pkt 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. z 2015 r. poz. 783).



