

MARSZAŁEK
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dn. 6 czerwca 2017 r.

ŚG-I-W.7222.12.2016.SN

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 211, art. 218, art. 222 ust. 1 lit. a, art. 224 ust. 1 i 2, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku „MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna, ul. Magazynowa 3, 86-200 Chełmno z dnia 1 lipca 2016 r., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej przy ul. Magazynowej 3 w Chełmnie,

orzekam

- I. Udzielić „MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna, ul. Magazynowa 3, 86-200 Chełmno pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Chełmnie przy ul. Magazynowej 3, na działce o nr ewidencyjnym 191/1, obręb ewidencyjny nr 0004,4 obejmującego:**
- **wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,**
 - **wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,**
 - **emisję hałasu,**
 - **odprowadzanie ścieków.**

II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

„MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna

ul. Magazynowa 3

86-200 Chelmno

REGON: 870568014

NIP: 875 100 21 62

III. Określić rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i parametry instalacji:

III.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Spółka „MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna zajmuje się produkcją okuć budowlanych do różnych systemów stolarki okiennej. Produkcja oparta jest na parku maszynowym składającym się z sześciu maszyn odlewniczych do odlewania ciśnieniowego stopu żelaza i aluminium (ZnAl) o sile zwarcia od 80 do 160 ton oraz dwudziestu jeden wtryskarek do przetwórstwa tworzyw sztucznych o sile zwarcia od 25 do 150 ton.

III.2. Charakterystyka instalacji, urządzeń oraz opis technologii

III.2.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, posiada łączną pojemność wanień procesowych równą 74,9 m³. W ramach niniejszej instalacji, służącej do realizacji procesów pokryć galwanicznych na elementach okuć eksploatowane są dwie linie galwaniczne:

1) PZ1 - automatyczna linia do nakładania powłok cynkowych (niebieska Zn-ZnAl oraz Zn-Fe) w bębnach, w skład której wchodzi linia galwaniczna, linia bębnowa i stanowisko PASIV BLUE, o pojemności wanny procesowej 1,7 m³. Łączna objętość stanowisk roboczych na linii cynkowania wynosi 69,75 m³, z czego całkowita pojemność wanień procesowych wynosi 37,7 m³.

2) PZ2 - linia przygotowania powierzchni i anodowania aluminium o łącznej pojemności stanowisk roboczych 66,90 m³ i całkowitej pojemności wanień procesowych równej 37,2 m³.

Podstawowymi procesami realizowanymi na liniach galwanicznych jest przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych metodami chemicznymi i elektrochemicznymi oraz nakładanie powłok metodami elektrolitycznymi.

Linie galwaniczne oraz urządzenia związane z pracą linii galwanicznych usytuowane są w hali technologicznej – galwanizerni, o powierzchni 800 m². Ponadto w galwanizerni poza linią cynkowania PZ1 i anodowania aluminium PZ2 znajduje się:

- a) neutralizator ścieków przemysłowych, do którego odprowadzane są z kolektorów zbiorczych obu linii galwanicznych, przez studzienki spływowe ścieki galwaniczne, celem oczyszczenia;
- b) magazyn substancji chemii ogólnej i pole odkładcze odpadów (magazyn odpadów);
- c) magazyn substancji chemicznych – chemia specjalistyczna (galwanotechnika);

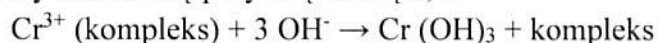
- d) CHILER– wymiennik ciepła i woda do chłodzenia wanien;
- e) kotłownia wbudowana, wyposażona w 4 kotły o mocy cieplnej 75 kW każdy, zasilane gazem płynnym propan-butan;
- f) rozdzielnia elektryczna;
- g) pole odkładcze wyrobów surowych i obrabionych (wyroby powlekane);
- h) pomieszczenie biurowo-socjalne.

Dla potrzeb instalacji PZ eksploatowane są urządzenia usytuowane poza halą galwanizerni jakimi są wentylatory radialne.

III.2.2. Opis technologii

W galwanizerni wykonywane są procesy związane z nakładaniem powłok galwanicznych na metale celem uzyskania zabezpieczenia powierzchni i nadania jej określonych cech. Procesom nakładania powłok towarzyszą operacje przygotowawcze, wykańczające związane z utrwalaniem powłoki oraz nadaniem jej określonej barwy lub cechy fizyko-chemicznej, przygotowujące powierzchnie detali wykonanych z różnych stopów do ich kontroli.

W technologii cynkowania alkalicznego metodą galwaniczną na linii do nakładania powłok cynkowych (PZ1), zastosowano kąpiel opartą na związkach chromu trójwartościowego. Związek kompleksowy Cr (III) – complex wytrąca się na powierzchni cynku wskutek przesunięcia pH i tworzy warstewkę pasywną równą 6,7:



Linia PZ1 wyposażona jest w stanowisko PASIV BLUE. W technologii PASIV BLUE, detale zostają spasywowane niebieską pasywacją PASIV BLUE GAL 910-010, która wytwarza niebieskie i błyszczące powłoki o znacznie wyższych wartościach ochronnych niż powłoki z konwencjonalnych pasywacji niebieskich. Charakteryzuje się ona wysoką odpornością temperaturową, a jej odporność antykorozyjna wzrasta w wyniku obróbki cieplnej do 120°C. Możliwe jest również wygrzewanie ocynkowanych detali w temperaturze do 215°C w celu odwodorowania przy nieznacznej utracie wartości ochronnych.

Roztwory zawierające Cr (III) nie wymagają odseparowania od innych ścieków przed odprowadzeniem ich do typowej oczyszczalni. Brak chromu Cr (VI) eliminuje konieczność usuwania i obróbki toksycznego aerozolu oraz znacznie upraszcza oczyszczanie ścieków, sprowadzając je jedynie do neutralizacji i usuwania chromu Cr (III).

Na linii galwanicznej przygotowania i anodowania aluminium (PZ2) wykonywane są procesy związane z nakładaniem powłok galwanicznych na metale tj. aluminium celem uzyskania zabezpieczenia powierzchni i nadania jej określonych cech. Procesy produkcyjne na linii PZ2 realizowane są na następujących stanowiskach technologicznych tj.: uszczelnienie gorące i uszczelnienie zimne, odtłuszczenie chemiczne, trawienie satynowe, trawienie zawieszek, polerowanie chemiczne, dekapowanie, elektro-barwienie INOX, barwienie chemiczne złoto, barwienie chemiczne grau-tytan, anodowanie.

Wanny procesowe linii do nakładania powłok cynkowych oraz linii przygotowania powierzchni i anodowania aluminium są wyposażone w ssawy wentylacyjne. Odsysane opary mają charakter kwaśno-alkaliczny i są odciągane w jednej, kwaśno-alkalicznej instalacji wyciągowej. W instalacji odciągowej zastosowano wysokosprawne wentylatory radialne

(OWENT WWOAX 71 i WWOAX 80). Są to wentylatory dwubiegowe, które pozwalają zmniejszyć ilość ewakuowanego powietrza do 50% wydajności nominalnej w okresie, kiedy linia nie pracuje i nie są grzane kąpiele. Dodatkowo w układach wyciągowych zainstalowano odkraplacze dla separacji kropli, zawierających emitowane substancje (skruber). Sprawność odkraplaczy dla kropli >12µm wynosi 90%.

III.3. Parametry produkcyjne

Linia galwaniczna (PZ1 i PZ2) pracuje w systemie trójzmianowym 25 dni/miesiąc, 22 h/dobę. Maksymalny czas pracy galwanizerni w ciągu roku wynosi ok. 6600 godzin.

Roczna wielkość produkcji – 1000 Mg wyrobów powlekanych.

III.4. Zużycie podstawowych materiałów, surowców, paliw i energii

III.4.1. Zużycie materiałów i surowców w związku z eksploatacją instalacji (PZ)

Nazwa substancji		Substancja niebezpieczna	Rodzaj zagrożenia	Zużycie w ciągu roku
Substancje wykorzystywane na obu liniach galwanicznych (PZ)				
Kwas siarkowy		Kwas siarkowy	H314	5,43 [Mg]
Kwas solny		Kwas solny	H314, H335, H290	26,73 [Mg]
Kwas azotowy		Kwas azotowy	H314, H290, EUH071	3,74 [Mg]
Wodorotlenek sodu		Wodorotlenek sodu	C, R35, H314, H290	9,49 [Mg]
Substancje wykorzystywane na linii do nakładania powłok cynkowych (PZ1)				
Kod produktu	Nazwa substancji/surowców	Substancja niebezpieczna	Rodzaj zagrożenia	Zużycie w ciągu roku
GAL 300-101	Super GAL 300-101	Mieszanka amin i alifatycznych aldehydów	R36, R38	3,00 [Mg]
GAL 300-202B	Super GAL 300-202B	Pirosiarczyn sodu	R22, R41, R31	0,25 [Mg]
GAL 300-301	Super GAL 300-301	Tiomocznik	R40, R63, R52/53	1,00 [Mg]
GAL 300-401	Super GAL 300-401	Sól sodowa kwasu krzemowego	R36, R38	3,60 [Mg]
PASIV BLUE	GAL 910-010	Fluorek sodu, Azotan chromu	H318, H315, H302, H335	2,20 [Mg]
PASIV KOBALT	GAL 910-020	Azotan kobaltu	H350, H341, H360, H317	0,06 [Mg]
PASIV ZINK MIKRO	GAL 900-007	Siarczan kobaltu, Fluorek sodu, Siarczan chromu	R22, R35, R49, R60, R68, R50/53	1,35 [Mg]
GAL 800-800	SIV 4 GAL 800-800	Wodorotlenek potasu	R22-35	1,70 [Mg]
GAL 800-814 EM	SIV 4S 800-814 EM	Alkilobenzonosulfonian sodu	R14, R22, R38, R41	1,00 [Mg]
SIV 440 EMP GAL	GAL 801-440	N-tlenek C12-16 alkilodimetyloaminy	R41, R38, R50	1,50 [Mg]
GAL 862-062	SIV PERFEKT 62 R 862-062	Metakrzemian sodu, butyn-1,4-diol	R34, R23/25, R36-37, R48, R43	1,00 [Mg]
GAL 836	SIV PERFEKT PLUS AC 36 GAL 836-036	But-2-yno-1,4-diol	R20/22, R36/38, R41, R43, R48/22	1,00 [Mg]

Substancje wykorzystywane na linii do nakładania powłok cynkowych (PZ1 cd.)				
Kod produktu	Nazwa substancji/surowców	Substancja niebezpieczna	Rodzaj zagrożenia	Zużycie w ciągu roku
FLOPAM	Flopam	Brak	-	0,01 [Mg]
CYNK KULKI	Cynk Pierwotny	Cynk metaliczny	-	7,00 [Mg]
FESPOL	Siarczan żelaza (II) suszony	Siarczan żelaza	H302, H319, H315, H317	0,025 [Mg]
Amoniak roztwór wodny	Woda amoniakalna 25%	Amoniak	H314, H335, H400, H411	2,00 [dm ³]
P1	Cynkowany stal	Brak	-	500 [Mg]
P2	Cynkowana stal	Brak	-	500 [Mg]
Substancje wykorzystywane na linii do anodowania aluminium (PZ2)				
Kod produktu	Nazwa substancji/surowców	Substancja niebezpieczna	Rodzaj zagrożenia	Zużycie w ciągu roku
ALFISEAL 969	ALFISEAL 969	Tlenek dwufenyly, Sól dwusodowa	R36, R41, R52/53	0,18 [Mg]
0987/1	ALFISEAL 987/1	Fluorek potasu	H302, H312, H332	0,21 [Mg]
ALFISEAL 986	ALFISEAL 986	Siarczan niklu, Octan kobaltu	R22, R42/43	0,105 [Mg]
ALFISEAL 139-2	ALFISEAL 139-2 nowa	Pirofosforan tetrasodu	R22, R41	0,90 [Mg]
ALFISATIN 339/6	ALFISATIN 339/6	Brak	-	0,60 [Mg]
STEINEX 22	STEINEX 22	Brak	-	1,05 [Mg]
ALFIDEOX 75	ALFIDEOX 75	Nadtlenek wodoru	R22, R35, R37/38, R41	1,20 [Mg]
ALFICOLOR 680	ALFICOLOR 680	Siarczan niklu	R36/38, R42/43, R49, R50/53	0,09 [Mg]
ALFICOLOR 677	ALFICOLOR 677	Siarczan cyny	R36/37/38	1,05 [Mg]
ALFICOLOR GOLD 604	ALFICOLOR GOLD 604	Szczawian żelazowo-sodowy	R21, R22	0,075 [Mg]
ALFIFLEX 410	ALFIFLEX 410	Kwas fosforowy, Kwas azotowy, Sól niklu, Sól kobaltu	R8, R22, R34, R35, R40	9,90 [Mg]
BESCHLEUNIGER 96	BESCHLEUNIGER 96	Kwas fluorowodorowy	R26/27/28, R35	6,00 [dm ³]
60 -alufinish	Sól Regeneracyjna 60	Kwas szczawiowy	R21, R22	0,03 [Mg]
PAREMETOL K40	PAREMETOL K40	5- chloro-2-metylo-2H-izotiazol	H314, H317, H411, R34, R43, R51/53	0,06 [Mg]
OCTAN NIKLU	NIKLU (II) OCTAN 4 HYDRAT	Octan niklu	H317, H332, H334, H341	0,03 [Mg]
102530	OCTAN KOBALTU	Octan kobaltu (II)	H302, H319, H334, H317, H341, H350i, H360F, H400, H410	0,03 [Mg]
102430	KOREKTOR LOSUNG 681	Octan kobaltu (II)	H302, H319, H334, H317, H341, H350i, H360F, H400, H410	1,05 [Mg]
P3	Anodowane aluminium	Brak	-	30 [Mg]

Substancje chemiczne magazynowane są w galwanizerni: w magazynie substancji chemii ogólnej o powierzchni 54 m² oraz w magazynie substancji chemicznych – chemia specjalistyczna (galwanotechnika) o powierzchni 40 m². Substancje magazynowane są w opakowaniach transportowych (wielokrotnego użytkowania) i umieszczone na szczelnej oraz chemoodpornej posadzce. Natomiast surowce wykorzystywane w procesach galwanicznych magazynowane są w magazynie produktów.

III.4.2. Zużycie energii i paliw

Energia elektryczna

Energia elektryczna dla potrzeb realizowanego procesu powlekania metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych dostarczana jest z krajowej sieci energetycznej na podstawie umowy z dostawcą zewnętrznym.

Zużycie energii elektrycznej całej galwanizerni - 960,0 MWh/rok

Energia cieplna

Dla potrzeb ciepłych hali galwanizerni, w której usytuowana jest instalacja PZ eksploatowana jest kotłownia, wyposażona w cztery kotły o mocy cieplnej 75 kW każdy. Kotły wyposażone są w palniki zasilane gazem płynnym propan – butan. Roczna ilość zużywanego paliwa wynosi 12 Mg.

Ilość wytworzonej energii cieplnej ze spalania gazu płynnego w kotłach wynosi 142 MWh/rok.

III.5. Gospodarka wodno – ściekowa

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

III.5.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Woda zużywana na potrzeby przedmiotowej instalacji dostarczana jest z wodociągu miejskiego.

Roczne zużycie wody na cele produkcyjne w instalacji wynosi około $Q_{apZ} = 7\,500\text{ m}^3$, w tym:

- zużycie wody w instalacji cynkowania $Q_{apZ1} = 5\,600\text{ m}^3/\text{rok}$,
- zużycie wody w instalacji anodowania aluminium $Q_{apZ2} = 1\,900\text{ m}^3/\text{rok}$.

Woda wykorzystywana jest tylko dla potrzeb technologicznych: do tworzenia roztworów chemicznych, rozpuszczania surowców i tworzenia odpowiednich mieszanin, mycia instalacji, roztwarzania, chłodzenia. Do sporządzania kąpiei i uzupełniania stosowana jest woda zdemineralizowana. Instalacja wody demi składa się z zestawu dwóch kolumn z anionitem i kationitem oraz zbiornika magazynowego wody demi.

Wskaźnik zużycia wody na jednostkę produkcji (masa wyrobów powlekanych w roku) dla instalacji wynosi 7,28 dm³/Mg produktu.

III.5.2. Gospodarka ściekowa i odprowadzanie ścieków

Powstające na terenie instalacji ścieki przemysłowe odprowadzane są do kanalizacji miejskiej. Odprowadzanie do kanalizacji miejskiej ścieków, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego jest regulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym. Źródłem powstawania ścieków przemysłowych w instalacji PZ są procesy płukania elementów pokrytych powłoką metalową. Ścieki przemysłowe wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Ścieki przed zrzutem do kanalizacji miejskiej są poddawane dodatkowej filtracji przez złożę z węglem aktywnym w celu usunięcia zanieczyszczeń organicznych, następnie przez dwie połączone szeregowo - naprzemiennie kolumny jonitowe, których zadaniem jest usunięcie metali ciężkich z odprowadzanych ścieków. Zastosowanie dwóch kolumn umożliwia jednocześnie filtrację ścieków, jak również regenerację złoża. Powstające z procesu regeneracji ścieki są poddawane neutralizacji w zbiorniku reakcyjnym podczyszczalni. Neutralizator ścieków pogalwanicznych wyposażony jest w najnowsze rozwiązania techniczne, tj. selektywne wymienniki jonowe, urządzenia umożliwiające redukcję ilości zużywanej wody i otrzymywanie wody zdemineralizowanej, która będzie wykorzystywana ponownie.

Ścieki są odprowadzane do neutralizatora dwoma nitkami: 1 - ścieki kwaśno-alkaliczne (popłuczyny), 2 - ścieki stężone (wymiany kąpielii).

Rozdzielenie ścieków popłucznych i koncentratów przed podaniem ich na reaktor pozwala na właściwy przebieg procesu neutralizacji i otrzymanie wody o bardzo niskiej zawartości metali. Ścieki z wanień galwanicznych w zależności od ich charakteru trafiają do studzienek wyposażonych w pompy sterowane czujnikami poziomu, skąd są przepompowywane do odpowiednich zbiorników magazynowych.

Pojemności zbiorników magazynowych wynosi dla:

- ścieków kwaśno-alkalicznych - $2 \times 8 \text{ m}^3$
- ścieków stężonych (wymiany kąpielii) - $2 \times 8 \text{ m}^3$.

Parametry pracy neutralizatora są automatycznie rejestrowane. Neutralizator pracuje w trybie periodycznym.

Wydajność neutralizatora ścieków wynosi:

- godzinowa - $3 \text{ m}^3/\text{h}$,
- dobową (średnią) - $20 \text{ m}^3/\text{h}$
- roczną - $6\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Ilość ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji PZ (galwanizerni) wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych wynosi:

$$\begin{aligned}Q_{\max \text{ h}} &= 2,5 \text{ m}^3/\text{h}, \\Q_{\text{sr. db}} &= 20 \text{ m}^3/\text{dobę}, \\Q_{\max \text{ rok}} &= 6\,000 \text{ m}^3/\text{rok},\end{aligned}$$

w tym:

- z instalacji cynkowania $4\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- z instalacji anodowania aluminium $1\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Wskaźnik ilości wytworzonych ścieków przemysłowych, odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych na jednostkę produkcji (ilość wyrobów powlekanych w roku) dla instalacji PZ wynosi $5,8 \text{ dm}^3/\text{Mg}$ produktu.

Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń, tj.: zawiesiny ogólnej, ChZT, BZT₅, azotu amonowego, azotu azotynowego, fosforu ogólnego, chlorków, cynku, węglowodorów ropopochodnych oraz cyjanków wolnych i związanych, w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, określono w pozwoleniu wodnoprawnym.

III.6. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

III.6.1. Emisja zorganizowana

Zorganizowanym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza jest galwanizernia oraz odlewnia detali ze stopów żelaza i aluminium. Nieznacznym źródłem gazów do powietrza są również źródła ciepła, wyposażone w palniki zasilane gazem płynnym (kotły grzewcze). Wszystkie źródła emisji odprowadzające gazy i pyły posiadają własne systemy odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

W wyniku procesów technologicznych realizowanych na linii do nakładania powłok cynkowych (PZ1) oraz linii do anodowania aluminium (PZ2), związanych z powierzchniową obróbką metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych do powietrza, w sposób zorganizowany wprowadzane są następujące substancje: pył, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, cynk, chlorowodór, kwas siarkowy.

Wprowadzany do powietrza pył z instalacji PZ1 i PZ2 w całości stanowi pył zawieszony PM10. Emisja zanieczyszczeń z instalacji PZ odprowadzana jest przez instalację wyciągową z zastosowaniem wysokosprawnych wentylatorów radialnych (OWENT WWOAX71 i WWOAX80 - emitor E1 i E2).

III.6.2. Emisja niezorganizowana

Źródłem niezorganizowaną emisji gazów i pyłów do powietrza jest transport surowców i materiałów na terenie zakładu (dostarczanie materiałów i surowców oraz odbiór produktu).

III.7. Gospodarka odpadami

Podstawowym odpadem wytwarzanym w związku z prowadzeniem instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych (linia cynkowania i linia anodowania) jest odpad niebezpieczny o kodzie 11 01 09* - szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne.

III.7.1. Odpady niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło powstawania
Odpady niebezpieczne				
1	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Szlamy zawierające do 40% wody. Właściwości – pH kwaśne lub zasadowe. Zawierają mieszaniny i substancje szkodliwe dla środowiska wodnego (związki cynku i glinu). Niepalne, różnej barwy. Właściwości odpadu: H4, H314, H335, H-290	Odpad powstaje w związku z prowadzeniem instalacji PZ w neutralizatorze ścieków, zlokalizowany jest w wydzielonym pomieszczeniu galwanizerni. Powstaje równomiernie podczas prowadzenia procesu – ok. 6600 godzin w ciągu roku.
2	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Materiały włókiennicze bawełna, wełna lub tworzywa sztuczne (poliestry, poliamidy) zanieczyszczone kwasami i zasadami oraz odczynnikami chemicznymi. Zabrudzenia substancjami szkodliwymi dla środowiska wodnego (kwas solny, kwas siarkowy, NaOH). Materiały palne i higroskopijne. Właściwości odpadu: H4, H314, H335, H-290	Galwanizernia – obsługa instalacji PZ. Odzież ochronna (ubrania, buty, rękawice) i szmaty przy obsłudze ręcznej instalacji, zanieczyszczone kwasami i zasadami oraz odczynnikami chemicznymi.
Odpady inne niż niebezpieczne				
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Materiały włókiennicze bawełna, wełna lub tworzywa sztuczne (poliestry, poliamidy) nieznacznie zabrudzone materiały palne i higroskopijne. Właściwości odpadu: H4, H335, H-290	Galwanizernia – obsługa instalacji PZ. Odzież ochronna (ubrania, buty, rękawice) i szmaty przy obsłudze ręcznej instalacji.

III.8. Emisja hałasu

Źródłem powstawania hałasu z przedmiotowej instalacji są wentylatory wyciągowe OWENT WWOAX 80 i WWOAX 71

Kod źródła	Opis źródła	Moc akustyczna	Czas pracy
H1	Wentylator OWENT WWOAX 80 - instalacja wyciągowa na instalacji PZ1	84 dB	Maksymalnie 24 godziny
H2	Wentylator OWENT WWOAX 71 - instalacja wyciągowa na instalacji PZ2	83 dB	Maksymalnie 24 godziny

Teren Spółki „MEDOS”, zlokalizowany jest na terenach, objętych miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego miasta Chełmna, zatwierdzonym Uchwałą Nr XLVIII/309/2006 Rady Miasta Chełmna z dnia 5 września 2006 r. (Dz. Urz. Woj. Kuj. – Pom. Nr 139, poz. 2094) zmienioną Uchwałą nr XXX VI/204/2009 Rady Miasta Chełmna z dnia 26 maja 2009 r. (Dz. Urz. Woj. Kuj. – Pom. Nr 69, poz. 1319), oraz Uchwałą Nr VII/50/2011 Rady Miasta Chełmna z dnia 31 maja 2011 r. (Dz. Urz. Woj. Kuj. – Pom. Nr 205, poz. 1901). Zgodnie z ww. planem przestrzennym teren, na którym zlokalizowana jest instalacja IPPC oraz tereny sąsiadujące są obszarami przeznaczonymi pod tereny produkcyjno-usługowe, dla których w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2014 r. poz. 112), nie zostały ustalone dopuszczalne poziomy hałasu określone wskaźnikami hałasu L_{DWN} , L_N , $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$.

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Warunkami odbiegającymi od normalnych jest rozruch i zatrzymanie instalacji.

Ponadto istnieje możliwość wyłączenia okresowego jednej z linii galwanicznych z uwagi na zmienne obciążenie (zmniejszenie czasu pracy instalacji) lub wielkość produkcji (np. ze względu na spadek zapotrzebowania rynkowego). W obu wariantach pracy instalacji, tj.: praca łączna i oddzielna linii galwanicznych, emisja chwilowa nie przekroczy emisji zanieczyszczeń do powietrza, określonej dla normalnej pracy instalacji.

Instalacja może być również wyłączona w związku z przeglądami konserwacyjnymi, remontami, wymogami technologicznymi np. konieczność okresowego napełniania i opróżniania wanien roboczych. Funkcjonowanie instalacji w warunkach odbiegających od typowych nie wiąże się ze szczególną zmianą poziomu oddziaływania na któryś z komponentów środowiska.

W przypadku wystąpienia warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych warunków pracy instalacji nie nastąpią zmiany w odprowadzanej ilości i jakości ścieków przemysłowych oraz ilości i rodzaju odprowadzanych gazów i pyłów do powietrza oraz wzrost mocy akustycznej maszyn i urządzeń.

Czas trwania warunków odbiegających do normalnych (w szczególności rozruchów i wyłączeń instalacji) wynosi:

- instalacja nie pracuje podczas dwóch przerw wynikających z okresów świątecznych,
- instalacja nie pracuje podczas przeglądu urządzeń – przegląd co pół roku pracy instalacji,

- linia cynkowania uruchamianie i zatrzymanie po 12 godzinach,
- linia anodowania aluminium uruchamianie i zatrzymanie po 24 godzinach,
- konserwacja, regeneracja kąpeli i przegląd urządzeń – co tydzień 10 godzin.

V. Określić warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

V.1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania

V.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całą instalacją

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg]
kwask siarkowy (VI)	0,8976
pył ogółem	0,6732
- w tym pył do 2,5 µm	0,6732
- w tym pył do 10 µm	0,6732
dwutlenek siarki	1,214
tlenki azotu jako NO ₂	0,4092
tlenek węgla	1,010
chlorowodór	0,396
cynk i jego związki	0,008635

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

V.1.2.1. Charakterystyka emitorów

Nr emitora	Współrzędne siatki obliczeniowej		Wysokość emitora / komina [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Przepływ w kominie [m ³ N/h]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy emitora h/rok	Typ emitora
	x	y							
E-1	310	254	10,0	1,0	41505	15,4	287	6600	Pionowy otwarty
E-2	301	263	11,0	0,8	21483	12,4	285	6600	Pionowy otwarty

V.1.2.2 Emisja dopuszczalna substancji z poszczególnych źródeł i emitorów

Nr emitora	Miejsce emisji	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji [kg/h]	Wielkość emisji [Mg/rok]	Wielkość emisji [kg/1000 Mg wyrobów powlekanych]
E1	Instalacja PZ1	6600	Pył ogółem w tym:	0,0220	0,1452	0,150
			Pył do 2,5 µm	0,0220	0,1452	0,150
			Pył do 10 µm	0,0220	0,1452	0,150
	Linia cynkowania		Kwas siarkowy(VI)	0,0900	0,5940	0,590
			Dwutlenek azotu	0,0410	0,2706	0,270
			Dwutlenek siarki	0,1200	0,7920	0,790
			Tlenek węgla	0,1000	0,6600	0,660
			Cynk	0,00012	0,0008	0,0008
Wanny procesowe	Chlorowodór	0,0400	0,2640	0,260		

Nr emitora	Miejsce emisji	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji [kg/h]	Wielkość emisji [Mg/rok]	Wielkość emisji [kg/1000 Mg wyrobów powlekanych]
E2	Instalacja PZ2	6600	Pył ogółem w tym:	0,0800	0,5280	0,530
			Pył do 2,5 µm	0,0800	0,5280	0,530
			Pył do 10 µm	0,0800	0,5280	0,530
	Linia anodowania aluminium		Kwas siarkowy(VI)	0,0460	0,3036	0,300
			Dwutlenek azotu	0,0210	0,1386	0,140
			Dwutlenek siarki	0,0640	0,4220	0,420
			Tlenek węgla	0,0530	0,3500	0,350
			Cynk	0,0012	0,0079	0,0078
Wanny procesowe	Chlorowódór	0,0200	0,1320	0,130		

V.2. Określić ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

V.2.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w wyniku eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	20,000
2	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3,000
Odpady inne niż niebezpieczne			
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,000

V.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne			
1	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w zbiornikach (pojemnikach mauster) o pojemności 1m ³ , dostarczonych przez firmę odbierającą odpad. Oznakowane i etykietowane pojemniki umieszczone będą w koszach metalowych, w wydzielonym miejscu w galwanizerni o pow. 54m ² . Wydzielone miejsce posiada chemoodporną powierzchnię skanalizowaną z odciekami do neutralizatora ścieków przemysłowych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne			
2	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad będzie magazynowany selektywnie w oznakowanych, nieprzewodzących prądu, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach lub kontenerach, odpornych na właściwości kwasów i zasad (polietylen PEHD), w wydzielonym miejscu w galwanizerni o pow. 54m ² .
Odpady inne niż niebezpieczne			
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad będzie magazynowany selektywnie w oznakowanych, nie przewodzących prądu, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach lub kontenerach, odpornych na właściwości kwasów i zasad (polietylen PEHD), w wydzielonym miejscu w galwanizerni o pow. 54m ² .

V.2.3. Sposoby gospodarowania odpadami

Odpady magazynowane są w sposób, który zapobiega ewentualnemu ich wydostaniu się i zanieczyszczeniu środowiska. Pojemniki magazynowe wykonane są z tworzywa PEHD lub ze stali galwanizowanej z zainstalowaną pokrywą co pozwala na odizolowanie odpadów od źródła ognia i zapłonu. Ponadto brak dostępu tlenu do wnętrza pojemnika całkowicie eliminuje możliwość samozapłonu odpadów. Obudowa pojemników wykonana jest w jaskrawych, wyraźnych kolorach w celu zaznaczenia miejsca przechowywania odpadów niebezpiecznych. Do pojemników dołączona jest duża etykieta ułatwiająca identyfikację zawartości.

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 celem jego unieszkodliwienia lub odzysku.

VI. Określić dopuszczalną wielkość emisji hałasu

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa znajduje się w odległości ok. 300 m na północ, za drogą krajową nr. 91 (o znacznym oddziaływaniu hałasowym) oraz w odległości ok. 600 m na zachód, oraz południowy-zachód od przedmiotowej instalacji. Zgodnie z miejscowym planem przestrzennym tereny te sklasyfikowane zostały jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach zabudowy jednorodzinnej wynosi:

- $L_{AeqD} = 50$ [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰),
- $L_{AeqN} = 40$ [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocnej (przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰).

VII. Określić techniczne i organizacyjne metody osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- okresowe sprawdzanie i konserwowanie w zależności od potrzeb wszystkich urządzeń i instalacji
- czyszczenie kąpeli polegające na przepompowywaniu przez bibuły filtracyjne oraz filtry świecowe z wkładami,
- konserwacja wanien procesowych polegająca na opróżnieniu wanien i usunięcia nagarów i osadów ze ścian i dna,
- codzienna konserwacja kąpeli odtłuszczających poprzez zbieranie osadów,
- eliminowanie strat ciepła z instalacji poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji i uszczelnień (np. uszczelki i drzwi samozamykające),
- ograniczenie strat ciepła z budynków przez izolowane termicznie ścian budynków.

VII.1. Metody ochrony środowiska wodnego:

- zastosowanie zamkniętego obiegu chłodniczego, obsługującego chłodzenie kąpeli do anodowania i cynkowania,
- wykorzystanie wody z płuczek odzyskowych do kąpeli roboczych, w wyniku czego, następuje zmniejszenie zużycia kąpeli, ale także ładunku zanieczyszczeń doprowadzanych do neutralizatora,
- stosowanie płuczek kaskadowych, które pozwalają na oszczędne zużycie wody przy wysokiej sprawności płukania,
- wyposażenie neutralizatora ścieków w najnowsze rozwiązania techniczne tj. selektywne wymienniki jonowe, urządzenia umożliwiające redukcję ilości zużywanej wody i otrzymywanie wody zdemineralizowanej, która jest ponownie wykorzystana w procesie technologicznym,
- schładzanie i uśrednianie ścieków przed odprowadzeniem do kanalizacji,
- kontrola jakości ścieków odprowadzanych do kanalizacji,
- kierowanie ewentualnych rozlewów kąpeli do studzienek ściekowych i przepompowywanie do zbiorników retencyjnych ZMA, AMP, ZMK1, ZMK2.

VII.2. Metody ochrony powietrza:

- zastosowanie wykraplaczy (łapaczy kropel o skuteczności 90%) na ciągach odprowadzających gazy i pyły z nad wanien procesowych na liniach cynkowania (PZ1) i anodowania aluminium (PZ2),
- zastosowanie skruberów o skuteczności 90% dla cząstek $> 12 \mu\text{m}$ do oczyszczania gazów odlotowych z instalacji.

VII.3. Metody ochrony przed hałasem:

- wentylatory z przewodami doprowadzającymi i odprowadzającymi zanieczyszczone powietrze z instalacji, połączone są elastycznymi kołnierzami, ograniczając emisję energii do środowiska (hałas i wibracje),
- wentylatory wyciągowe OWENT WWOAX 71 i OWENT WWOAX 80, zamontowane na instalacji wyciągowej obu linii galwanicznych, posadowione są na antywibracyjnych amortyzatorach gumowo-metalowych oraz na podłożu betonowym,
- kontrola i bieżąca konserwacja urządzeń ruchomych wchodzących w skład instalacji (np. wymiana łożysk).

VII.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami

- stała kontrola jakościowa surowców dostarczanych do produkcji oraz bieżąca kontrola źródeł powstawania odpadów w tym ścisłego zachowania reżimu ustawień technologicznych instalacji i urządzeń produkcyjnych, jak i działania czynnika ludzkiego,
- stała kontrola ilościowa i jakościowa powstających odpadów,
- stała kontrola prawidłowości stanowiskowej preselekcji odpadów,
- stała kontrola sposobu przemieszczania selektywnie zebranych odpadów do punktów ich magazynowania na terenie zakładu,
- stała kontrola prawidłowości magazynowania i przetrzymywania odpadów w punktach zbiorczych na terenie zakładu,
- rozmieszczenie pojemników na odpady dla ich selektywnego rozdzielania przy źródłach powstawania tj. na stanowiskach pracy,
- zwiększenie odpowiedzialności pracowników za prawidłową gospodarkę odpadami na stanowiskach pracy,
- zwiększenie wykorzystywania odpadów, w tym przede wszystkim odzyskiwanie surowców wtórnych jako materiałów surowcowych bądź zastępczych dla potrzeb własnych lub innych jednostek produkcyjnych poprzez stałe poszukiwanie potencjalnych odbiorców odzyskanych materiałów surowcowych.

VII.5. Sposoby zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych

- budynek, w którym umieszczone są linie do cynkowania i anodowania wyposażony jest w szczelne i chemoodporne podłoże. Podłoże jest okresowo zmywane, a wytworzone ścieki odprowadzone są do kanalizacji technologicznej, połączonej z neutralizatorem ścieków przemysłowych,
- rozładunek substancji chemicznych dostarczanych dla potrzeb instalacji IPPC odbywa się w pomieszczeniu galwanizerni. W budynku galwanizerni znajdują się środki do neutralizacji substancji chemicznych w przypadku wystąpienia wycieku (sorbent granulowany w zbiorniku o pojemności 20 litrów, pojemnik oznakowany w miejscu oznaczonym przy magazynie odpadów).

VIII. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksplotacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

IX. Określić obowiązki w zakresie monitoringu

IX.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitorowanie prowadzonych procesów technologicznych realizowane jest poprzez stałą kontrolę i nadzór nad pracą instalacji i pracowników, prowadzenie prawidłowej eksploatacji instalacji i obiektów, stałą kontrolę jakości usług i zgodności norm zużycia materiałowego, terminowe prowadzenie przeglądów.

Dane z monitoringu procesów technologicznych podlegają ciągłej analizie i służą do wypracowania decyzji mających na celu:

- optymalizację procesów w celu zapewnienia płynności ruchu przy minimalnym zużyciu zasobów,
- podejmowanie remontów interwencyjnych i modernizacji węzłów produkcyjnych i urządzeń,
- rozpoczynanie procesów inwestycyjnych w przypadkach uzasadnionych technicznie i ekonomicznie.

IX.2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Pomiar energii elektrycznej będzie prowadzony na podstawie liczników energii zamontowanych w zakładzie, oddzielny pomiar energii elektrycznej prowadzony będzie w galwanizerni.

IX.3. Monitoring poboru wód

Prowadzony będzie na bieżąco rejestr pobieranej wody dla potrzeb instalacji PZ z sieci wodociągowej, z częstotliwością **raz w miesiącu** za pomocą oddzielnego wodomierza.

IX.4. Monitoring wytwarzanych ścieków przemysłowych

Ilość odprowadzanych ścieków ustala się na podstawie wskazań zainstalowanych urządzeń pomiarowych. Monitoring ścieków odbywa się poprzez wbudowany czujnik do ciągłego pomiaru pH ścieków. Stan i jakość ścieków reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne obejmujące swym zakresem wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

IX.5. Monitoring emisji do powietrza

Monitorowanie wielkości emisji odbywać się będzie poprzez wykonywanie badań na emitorach odprowadzających gazy i pyły do powietrza z instalacji PZ1 – emitor E1 oraz instalacji PZ2 – emitor E2.

Badania emisji na emitorach E1 i E2 będą polegały na pomiarze następujących substancji: kwas siarkowy (VI), pył ogółem, dwutlenek siarki, tlenki azotu jako NO₂, tlenek węgla, chlorowodór, cynk i jego związki.

Pomiary będą wykonywane z częstotliwością **raz w roku**, a wyniki przekazywane będą do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego – w terminie **30 dni** od dnia ich zakończenia.

Zakres i metodyki referencyjne wykonywania okresowych pomiarów powinny być zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

IX.6. Monitoring odpadów

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami powinien obejmować w szczególności prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów, zgodnie z przepisami o odpadach. Na podstawie ewidencji odpadów należy sporządzić i przekazać roczne sprawozdanie o wytworzonych odpadach i gospodarowaniu odpadami Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie wynikającym z przepisów prawa.

IX.7. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać zgodnie częstotliwością określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), raz na dwa lata na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej, dla których zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2014 r. poz. 112), zostały określone wartości dopuszczalne.

Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w formach i układach określonych dla pomiarów okresowych – w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiarów.

IX.8. Monitoring jakości gleby, ziemi i wód gruntowych

IX.8.1. Badania jakości gleby i ziemi należy wykonywać w miejscach scharakteryzowanych poniżej, **raz na 10 lat**, a wyniki pomiarów, przekazać organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie **miesiąca** od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.).

Punkt pomiarowy/ Oznaczenie otworu	Rzędna terenu [m n.p.m.]	Opis lokalizacji
O1	85,90	Rejon galwanizerni i neutralizatora
O2	85,74	Rejon hali odlewni aluminium
O3	85,93	Rejon galwanizerni i neutralizatora
O4	85,19	Rejon odlewni aluminium wysokociśnieniowego
O5	85,86	Rejon odlewni aluminium wysokociśnieniowego i narzędziowni
O6	86,78	Rejon odlewni zalu, szlifierni i punkt gromadzenia odpadów (złom, aluminium, emulsje)
O7	86,99	Rejon magazynu
O8	85,46	Projektowana rozbudowa zakładu
O9	84,82	Projektowana rozbudowa zakładu

W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki, które posiadają wartości normowe określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. 2016 r. poz. 1395 ze zm.): arsen, glin całkowity, cynk, ołów, kadm, nikiel, chrom, miedź, węglowodory

ropopochodne C₆₋₁₂, węglowodory ropopochodne C₁₂₋₃₅, suma węglowodorów aromatycznych (BTEX).

Na podstawie raportu początkowego, sporządzonego w lutym 2015 r. dla terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja PZ, należącego do „MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna, ul. Magazynowa 3, 86-200 Chełmno, określono stan bazowy jakości gruntu w rejonie instalacji:

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa	
			0-2 m	2-15 m
1	Arsen	mg/kg s.m.	13,70	9,80
2	Glin całkowity	mg/kg s.m.	23000	16900
3	Cynk	mg/kg s.m.	70,00	42,80
4	Ołów	mg/kg s.m.	16,60	11,1
5	Kadm	mg/kg s.m.	0,286	<0,25
6	Nikiel	mg/kg s.m.	19,70	13,80
7	Chrom	mg/kg s.m.	47,00	42,80
8	Miedź	mg/kg s.m.	13,10	11,10
9	Węglowodory aromatyczne (BTEX)	mg/kg s.m.	<0,07	<0,07
10	Węglowodory ropopochodne C₆₋₁₂	mg/kg s.m.	<0,8	<0,8
11	Węglowodory ropopochodne C₁₂₋₃₅	mg/kg s.m.	24,00	<6

IX.8.2. Badania jakości wód gruntowych należy wykonywać w miejscach scharakteryzowanych poniżej, **raz na 5 lat**, a wyniki pomiarów, przekazać organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie **miesiąca** od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.).

Punkt pomiarowy/ Oznaczenie otworu	Rzędna terenu [m n.p.m.]	Opis lokalizacji
O1	85,90	Rejon galwanizerni i neutralizatora
O3	85,93	Rejon galwanizerni i neutralizatora
O4	85,19	Rejon odlewni aluminium wysokociśnieniowego

W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki, które posiadają wartości normowe określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych (Dz. U. 2016 r. poz. 85 ze zm.): odczyn, przewodność, cynk, miedź, chrom, ołów, kadm, nikiel, suma substancji ropopochodnych i suma węglowodorów aromatycznych (BTEX).

Na podstawie raportu początkowego, sporządzonego w lutym 2015 r. dla terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja PZ, należącego do „MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna, ul. Magazynowa 3, 86-200 Chełmno, określono stan bazowy jakości wód podziemnych w rejonie instalacji:

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa
1	Odczyn	pH	7,2
2	Przewodność	$\mu\text{S/cm}$	1240*
3	Cynk	mg/dm^3	0,168
4	Miedź	mg/dm^3	0,0465
5	Chrom ^H	mg/dm^3	0,0128
6	Ołów ^H	mg/dm^3	0,0404
7	Kadm ^H	mg/dm^3	0,00223
8	Nikiel	mg/dm^3	0,0542
9	Suma substancji ropopochodnych ^H	mg/dm^3	0,033
10	Węglowodory aromatyczne (BTEX)	mg/dm^3	<0,0035

^H - elementy fizykochemiczne, dla których nie dopuszcza się przekroczenia wartości granicznych przy określaniu klasy jakości wód podziemnych

* - parametr może wynieść >3000 $\mu\text{S/cm}$, może to wynikać z naturalnych właściwości tj. twarda woda z sączeń wśród glinowych

X. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu:

- zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska na prowadzącego instalację nakłada się obowiązek, przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu, Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, rejestru substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji, w terminie do **31 stycznia** po upływie każdego roku kalendarzowego.
- przedkładanie organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyników okresowych pomiarów emisji w zakresie, układzie i terminie zgodnym z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366),
- przedkładanie zgodnie z art. 75 ust.1 pkt 1 i art.76 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.) rocznych, sprawozdań o wytwarzanych odpadach wg wzorów wydanych na podstawie art. 76 ust. 1 pkt 4 ww. ustawy,
- wyniki pomiarów i badań przechowywać **przez okres 5 lat** w siedzibie Zakładu.

XI. Określić sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczeniu skutków awarii przemysłowych

„MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna ul. Magazynowa 3, 86-200 Chełmno w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), nie kwalifikuje się jako zakład o zwiększonym ryzyku ani do kategorii zakładów o dużym ryzyku. Na terenie zakładu będą stosowane i przechowywane środki i preparaty niebezpieczne w ilościach nieprzekraczających wielkości określonych w ww. rozporządzeniu.

Sytuacje awaryjne mogą wystąpić sporadycznie i mogą być związane z wyciekami paliw oraz ciekłych substancji chemicznych (kwasy, zasady). Jednak ilość substancji jaka przedostanie się na powierzchnię terenu utwardzonego będzie nieznaczna i zostanie niezwłocznie zneutralizowana poprzez zastosowanie sorbentów i neutralizatorów znajdujących się na terenie zakładu. Zebrane substancje jako odpad zostaną czasowo zgromadzone w szczelnym pojemniku (pojemnik plastikowy o objętości 50 - 100 dm³) i umieszczone w pomieszczeniu magazynowania odpadów, a następnie odebrane przez uprawnioną firmę, zajmującą się transportem i unieszkodliwianiem odpadów niebezpiecznych. Zakład posiada własne, wewnętrzne procedury postępowania w takich sytuacjach (instrukcja postępowania).

W przypadku wystąpienia zdarzenia innego niż podczas normalnej eksploatacji instalacji, nastąpi natychmiastowe wyłączenie instalacji i urządzeń z ruchu. Przerwa w ruchu instalacji będzie trwała do czasu zdiagnozowania usterki i przeprowadzenia niezbędnych napraw i regulacji procesu.

XII. Postępowanie w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji i urządzeń

W najbliższym czasie nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku wystąpienia niesprzyjających uwarunkowań ekonomicznych, środowiskowych lub innych istnieje możliwość bezpiecznego dla środowiska zlikwidowania obiektu (np. demontaż instalacji oraz infrastruktury) i przywrócenia terenowi jego poprzednich funkcji lub nowego przeznaczenia bez trwałej ingerencji w środowisko.

W zakres prac likwidacyjnych wchodzi głównie:

- prace przygotowawcze (czyszczenie i rozłączenie instalacji),
- demontaż infrastruktury,
- badanie skażenia gruntów oraz ewentualna rekultywacja.

Pozostałe w likwidowanej instalacji kwasy, zasady i substancje płynne zostaną odpompowane do paletopojemników i przekazane do odbiorcy prowadzącego procesy galwaniczne. Zużyte kąpiele i inne substancje jako odpady o kodach 11 01 98* i 11 01 99 zostaną przekazane do firmy posiadającej pozwolenia na transport i przetwarzanie przedmiotowych odpadów.

Po likwidacji instalacji zostaną przeprowadzone badania czystości środowiska gruntowo-wodnego. W przypadku stwierdzenia przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powierzchni ziemi zostaną przeprowadzone działania zapobiegawcze i naprawcze, określone

w art. 9 i 11 ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (Dz. U. 2014 r. poz. 1789 ze zm.)

Wszystkie obiekty i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa, w szczególności wynikającymi z przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. 2016 r. poz. 290 ze zm.) oraz przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.). Ewentualna degradacja środowiska powstała na wskutek wcześniejszego funkcjonowania obiektu będzie skutkować podjęciem działań przywracających środowisko do stanu sprzed realizacji inwestycji.

XIII. Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia, bez zgody organu udzielającego pozwolenia

XIV. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska

XV. W przypadku naruszania przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i powiązanych aktów prawa lub nieprzestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, podjęte zostaną sankcje określone w ww. aktach prawnych w stosunku do „MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna, ul. Magazynowa 3, 86-200 Chełmno

XVI. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z obowiązku posiadania innych decyzji, wydanych na podstawie odrębnych przepisów

XVII. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony

Uzasadnienie

Wnioskodawca „MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna, ul. Magazynowa 3, 86-200 Chełmno, reprezentowana przez pełnomocnika Pana Jerzego Domana, przedłożyła wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla 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 w Chełmnie przy ul. Magazynowej 3, na działce oznaczonej w ewidencji gruntów numerem 191/1.

Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz.1169) i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 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).

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

Zgodnie z art. 210 ww. ustawy, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wydodrębiony rachunek bankowy. Do pisma załączono również pełnomocnictwo dla Pana Jerzego Domana, dowód uiszczenia opłaty za udzielone pełnomocnictwo oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie niniejszej decyzji. Podstawą rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego jest dokumentacja opracowana w roku 2016 przez Pana Jerzego Domana z Zespołem pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego - Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowana na terenie MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna, 86-200 Chełmno, ul. Magazynowa 3”.

Pismem z dnia 15 lipca 2016 r., znak: ŚG-I-W.7222.12.2016.SN zawiadomiono stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego oraz podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag w terminie 21 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Chełmno, Wnioskodawcy, tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej ww. urzędu marszałkowskiego.

Pismem z dnia 18 listopada 2016 r., znak: ŚG-I-W.7222.12.2016.SN wystąpiono do Wnioskodawcy o uzupełnienie wniosku w zakresie merytorycznym dotyczącym gospodarki wodno-ściekowej, emisji hałasu, gospodarki odpadami. Ponadto poproszono również stronę o przesłanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na modernizacji galwanizerni, w wyniku której pojemność wanien procesowych na liniach technologicznych przekroczyła pojemność 30 m³. Jednocześnie zwrócono się pisemnie do Burmistrza Miasta Chełmna o przekazanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla ww. przedsięwzięcia. Burmistrz Miasta Chełmna w piśmie z dnia 29 listopada 2016 r., znak: GM-OŚ.6220.4.2016.KG powiadomił Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, że postępowanie w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia realizowanego w celu opracowania i wypróbowania innowacyjnego procesu cynkowania w galwanizerni na terenie „MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna, ul. Magazynowa 3 w Chełmnie, zostało dnia 1 lipca 2016 r. zawieszono do czasu przedłożenia przez stronę raportu oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. Pismem z dnia z dnia 28 listopada 2016 r. (data wpływu: 1 grudnia 2016 r.), strona wniosła uzupełnienia do wniosku, jednak nie ustosunkowała się do wezwania tutejszego organu w zakresie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla modernizacji galwanizerni.

W piśmie z dnia 27 grudnia 2016 r. (data wpływu: 29 grudnia 2016 r.), Wnioskodawca zwrócił się do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego o zawieszenie postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, do czasu uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na modernizacji galwanizerni.

Działając w oparciu o art. 98 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.) tutejszy organ postanowieniem z dnia 10 stycznia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.12.2016.SN zawiesił przedmiotowe postępowanie administracyjne.

Pismem z dnia 27 marca 2017 r. (data wpływu: 28 marca 2017 r.) strona zwróciła się z wnioskiem o wznowienie postępowania administracyjnego w przedmiotowej sprawie oraz przedłożyła wszystkie brakujące dokumenty. Postanowieniem z dnia 4 kwietnia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.12.2016.SN, tutejszy organ podjął zawieszony postępowanie administracyjnego w sprawie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 26 kwietnia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.12.2016.SN ponownie wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w zakresie emisji hałasu. Uzupełnienie zostało przesłane przy piśmie z dnia 8 maja 2017 r. (data wpływu: 10 maja 2017 r.).

W prowadzonym postępowaniu uwzględniono, że wniosek spełniał wymagania określone w art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego zawiadomieniem z dnia 26 maja 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.12.2016.SN organ prowadzący postępowanie poinformował stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie zapoznania się z zebrany materiał dowodowy oraz możliwością wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania z zakresu najlepszej dostępnej techniki wynikające z dokumentów referencyjnych dla obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych. 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 wydanie pozwolenia zintegrowanego, przedstawiono przewidywane oddziaływanie instalacji na jakość powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza.

Z dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031), a także dotrzymane zostaną wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Dla 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 wydania pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji zarówno ciągłych jak i okresowych. Jednak z uwagi na wysoki poziom ochrony środowiska jako całości prowadzący instalację wnioskował, że będzie z częstotliwością raz w roku wykonywał pomiary emisji substancji do powietrza z emitorów galwanizerni.

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

W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby zgodnie z wnioskiem strony. Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji. Najbliższe otoczenie instalacji zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego miasta Chełmna, zatwierdzonym Uchwałą Nr XLVIII/309/2006 Rady Miasta Chełmna z dnia 5 września 2006 r. (Dz. Urz. Woj. Kuj. – Pom. Nr 139, poz. 2094), zmienioną Uchwałą nr XXX VI/204/2009 Rady Miasta Chełmna z dnia 26 maja 2009 r. (Dz. Urz. Woj. Kuj. – Pom. Nr 69, poz. 1319), oraz Uchwałą Nr VII/50/2011 Rady Miasta Chełmna z dnia 31 maja 2011 r. (Dz. Urz. Woj. Kuj. – Pom. Nr 205, poz. 1901) stanowią:

- od północy - droga krajowa nr 91 (o znacznym oddziaływaniu hałasu komunikacyjnego), za którą zlokalizowane są tereny produkcyjno – usługowe (G50 PU, G,51 PU, G52 UKS, 3G 1PU, 3G 1UKS, 3G 2UKS) oraz budynek zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej
- od południa i wschodu - tereny przeznaczone pod treny obiektów produkcyjno-usługowych (G49 PU),
- od zachodu - bezpośrednio tereny przeznaczone pod treny obiektów produkcyjno-usługowych, natomiast w odległości około 600 m tereny z zabudową mieszkaniową jednorodziną.

Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowane w odległości ok. 300 m na północ, za drogą krajową nr 91 (o znacznym oddziaływaniu hałasowym) oraz tereny zlokalizowane w odległości około 600 m na zachód i południowy - zachód od przedmiotowej instalacji. Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono w niniejszej decyzji dla ww. terenów zgodnie z pkt 2 lit. a, tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Z przedstawionej we wniosku analizy akustycznej wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Zgodnie z art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację

oraz użytkownik urządzenia są obowiązani zapewnić wykonanie pomiarów wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska przez laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości lub certyfikat akredytacji w rozumieniu ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. 2014 r. poz. 1645 ze zm.), a wyniki pomiarów przekazywać właściwym organom w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiarów.

Prowadzący instalację, zaproponował usytuowanie punktu pomiarowego na działce nr 191/20 obręb 0004 Chełmno, na wschód od przedmiotowej instalacji za (przy drodze – propozycja zmiany) drogą gminy-miasta Chełmna, niemiej jednak punkt ten zlokalizowany jest na nieruchomości będącej zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego miasta Chełmna, zatwierdzonego Uchwałą Nr XLVIII/309/2006 Rady Miasta Chełmna z dnia 5 września 2006 r. ze zm. terenem produkcyjno-usługowym, dla którego w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, nie zostały określone dopuszczalne poziomy hałasu wyrażone wskaźnikami hałasu L_{DWN} , L_N , $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$. Mając na uwadze powyższe, należy nadmienić, iż lokalizacja punktów pomiarowych winna uwzględniać ich usytuowanie na granicy terenów podlegających ochronie akustycznej.

Zakład „MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna, ul. Magazynowa 3 w Chełmnie – zaopatrywany jest w wodę do celów technologicznych i socjalnych poprzez przyłącze z sieci wodociągu miejskiego, zgodnie z umową zawartą z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji ul. Nad Groblą 2, 86 -200 Chełmno, a jej pobór dla potrzeb przedmiotowej instalacji jest opomiarowany za pomocą oddzielnego wodomierza. Woda na terenie instalacji wykorzystywana jest tylko dla potrzeb technologicznych (do tworzenia roztworów chemicznych, rozpuszczania surowców i tworzenia odpowiednich mieszanin, mycia instalacji, roztwarzania, chłodzenia). Do sporządzania kąpieli i uzupełniania stosowana jest woda zdemineralizowana. Instalacja wody demi składa się z zestawu dwóch kolumn z anionitem i kationitem oraz zbiornika magazynowego wody demi.

Powstające na terenie zakładu ścieki przemysłowe odprowadzane są do kanalizacji miejskiej, zawierają one substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Ścieki przed zrzutem do kanalizacji miejskiej są podawane filtracji przez złożę z węglem aktywnym w celu usunięcia zanieczyszczeń organicznych, następnie przez dwie połączone szeregowo - naprzemiennie kolumny jonitowe, których zadaniem jest usunięcie metali ciężkich z odprowadzanych ścieków. Powstające z procesu regeneracji ścieki są poddawane neutralizacji w zbiorniku reakcyjnym podczyszczalni, co umożliwia redukcję ilości zużywanej wody i otrzymanie wody zdemineralizowanej, która jest ponownie wykorzystywana. Odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu jest regulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym. W pozwoleniu, o którym mowa określono dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń, tj.: zawiesiny ogólnej, ChZT, BZT5, azotu amonowego, azotu azotynowego, fosforu ogólnego, chlorków, cynku, węglowodorów ropopochodnych oraz cyjanków wolnych i związanych.

Odpady uwzględnione w niniejszej decyzji będą powstawały w związku z działaniem instalacji. W ramach eksploatacji instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie

całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ wytwarzane będą dwa rodzaje odpadów niebezpiecznych oraz jeden rodzaj odpadów innych niż niebezpieczne.

Głównymi odpadami niebezpiecznymi, charakterystycznymi dla przedmiotowej instalacji będą: szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne oraz sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).

Wszystkie wytwarzane odpady będą przekazywane do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne, w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny na terenie zakładu „MEDOS” Marian Buławka, Ewa Buławka Spółka Jawna, ul. Magazynowa 3 w Chełmnie.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji.

Prowadzący instalację do wniosku załączył raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych opracowany przez GEOPROGRAM Wojciech Andrzejewski, ul. Fordońska 110, 87-739 Bydgoszcz, który zawiera informacje na temat działalności prowadzonej na terenie zakładu w chwili obecnej oraz w przeszłości, a także informacje dotyczące stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. W raporcie tym została ustalona linia stanu początkowego (poziom odniesienia obrazującego stan początkowy na danym terenie). Jest to lista poziomów stężeń substancji, gdzie za reprezentatywne stężenie przyjęto najwyższe stwierdzone w wyniku badań stężenie danej substancji na badanym terenie dla 9 punktów pomiarowych w przypadku badania gleby i 3 punktów pomiarowych badania jakości wód podziemnych. Z raportu początkowego wynika, że prawdopodobieństwo uwolnienia do środowiska gruntowo-wodnego zidentyfikowanych istotnych substancji stwarzających zagrożenie, biorąc pod uwagę formę zagospodarowania terenu oraz rozwiązania techniczne i organizacyjne mające na celu ograniczenie oddziaływania instalacji na środowisko gruntowo-wodne, wykazuje stosunkowo niską możliwość wystąpienia tego typu oddziaływań. Mając jednak na względzie szczególne względy ochrony środowiska oraz zapisy art. 217a ustawy Prawo ochrony środowiska na prowadzącego instalację został nałożony obowiązek monitoringu środowiska gruntowo-wodnego.

Do warunków pracy instalacji odbiegających od normalnych można zaliczyć rozruch i zatrzymanie instalacji. W przypadku wystąpienia warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych warunków pracy instalacji nie nastąpią zmiany w odprowadzanej ilości i jakości ścieków przemysłowych oraz ilości i rodzaju odprowadzanych gazów i pyłów do powietrza oraz wzrost mocy akustycznej maszyn i urządzeń. Podczas rozruchu może nastąpić jedynie niewielkie zwiększenie poboru energii, związane z rozruchem podzespołów poszczególnych maszyn wchodzących w skład instalacji.

W przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym odstąpiono od określenia sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko, z uwagi na to, że lokalizacja instalacji i parametry emitorów oraz wielkości i charakter emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji nie stwarzających żadnych możliwości powstawania oddziaływań transgranicznych. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

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

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

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

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

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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



z up. Marszałka
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Małgorzata Wilińska (1)
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Jerzy Doman, Pełnomocnik MEDOS Marian Buławka, Ewa Buławka sp. j. ul. Chocimska 3/3, 85-078 Bydgoszcz 2,3,4,5 aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa – wersja elektroniczna
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku, ul. Ks. F. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk – wersja elektroniczna
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz – wersja elektroniczna

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych zero groszy)- wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III pkt 40 ppkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz.1827.)

