

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dn. 10 lipca 2018 r.

ŚG-IV.7222.6.2015.MC

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.)
- art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799)

po rozpatrzeniu

wniosku DAMIX Sp. z o. o., ul. Bohaterów Czerwca 1956 r. nr 3, 87-500 Rypin z dnia 17 listopada 2014 r. (data wpływu: 3 grudnia 2014 r.), bez sygnatury, zaktualizowanego przy piśmie z dnia 9 października 2017 r. (data wpływu: 11 października 2017 r.), znak: 43.I.2017.WM, skorygowanego przy piśmie z dnia 12 stycznia 2018 r. (data wpływu: 17 stycznia 2018 r.), znak: 43.I.2017.WM, reprezentowanej przez Pełnomocnika Pana Marcina Kaźmierskiego, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07 ze zm. udzielającej 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 oraz instalacji technologicznie powiązanych, zlokalizowanych przy ul. Bohaterów Czerwca 1956 r. nr 3 w Rypinie,

orzekam

zmienić za zgodą Strony decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07, udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla DAMIX Sp. z o. o., ul. Bohaterów Czerwca 1956 r. nr 3, 87-500 Rypin, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.43.2014.DL, w następujący sposób:

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

I. Informacje ogólne o prowadzącym instalację

DAMIX Sp. z o.o.
ul. Bohaterów Czerwca 1956 r. nr 3
87-500 Rypin

REGON 910301250
NIP 8921196255

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

DAMIX Sp. z o. o., świadczy szeroki zakres usług wykonywanych pokryć – niklowanie, chromowanie, cynkowanie, miedziowanie, mosiądzowanie, patynowanie na miedzi i mosiądzu, oraz cięcia laserem w blachach i kształtownikach. Zakład specjalizuje się w produkcji wyposażenia dla sklepów, marketów, hipermarketów oraz magazynów i stacji paliw, a także metalowych ogrodzeń panelowych „Universal Lux” i akcesoriów meblowych.

Działalność w zakresie obróbki plastycznej i mechanicznej metali oraz nakładania powłok odbywa się z wykorzystaniem:

1. Procesu ciągnięcia i cięcia;
2. Procesu obróbki mechanicznej;
3. Procesu spawania;
4. Procesu malowania proszkowego;
5. Procesu nakładania powłok galwanicznych;
6. Procesu nakładania lakieru metodą zanurzeniową oraz natryskową.

Przedmiotem niniejszego pozwolenia obejmuje się instalację do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ wyszczególnioną w pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości oraz instalacje technologicznie z nią powiązane, tj. lakiernię, malarnię proszkową oraz instalację obróbki plastycznej i mechanicznej.

Przedmiotowe instalacje zlokalizowane są w północno-wschodniej części miasta Rypin, na działkach ewidencyjnych nr 882/24, 882/25 i 882/26, obręb 1.

Obszar, na którym zlokalizowano instalacje objęty jest Miejscowym Planem Zagospodarowania Terenu uchwalonym uchwałą nr XXXIII/329/09 Rady Miasta Rypina z dnia 29 czerwca 2009 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla miasta Rypina w wybranym obszarze: obszar III - ograniczony od zachodu terenami kolejowymi, od południa ul. Mławską, od północy i wschodu granicami miasta, z wyłączeniem działek o numerach geodezyjnych 882/30, 882/31 i 882/32. Teren Zakładu oznaczony został symbolem P2 jako teren obiektów produkcyjnych, składowych i magazynowych.

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

II. Charakterystyka, parametry oraz warunki eksploatacyjne instalacji

II.1. Charakterystyka instalacji i opis technologii

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

- A. Wydział W-0 – w którym prowadzone są procesy prostowania (ciągnięcia) i cięcia materiałów (prościarki-obcinarki). Produkt wyjściowy w postaci walcówki jest przekazywany do procesu ciągnięcia na drut o odpowiedniej średnicy, który odbywa się w cięgarce do drutu napędzanej przez zestaw silników o mocy zainstalowanej 80 kW.

Odpowiednio uformowany drut trafia następnie do kilku gniazd: giętarki CNC, prościarek do prostowania i cięcia drutu na pręty lub do zgrzewarek, bądź też do spawania w celu dalszej obróbki mechanicznej.

- B. Wydział W-1 – w którym prowadzone są procesy zgrzewania, fluidyzacji, ciągnięcia drutu oraz montażu i pakowania. Procesom zgrzewania podlegają konstrukcje zawierające elementy siatek drucianych. Zgrzewanie prowadzone jest za pomocą zgrzewarek punktowych, wielopunktowych i doczołowych, które zgrzewają elementy metalowe za pomocą prądu elektrycznego metodą oporową.
- C. Wydział W-2 – obejmuje galwanizernię (linia zawieszkowa, duża linia cynku alkalicznego 1, duża linia cynku alkalicznego 2, mała linia cynku alkalicznego, linia bębnowa wraz z linią zdejmowania powłok), lakiernię oraz pakowanie. Proces nakładania powłok galwanicznych polega na pokrywaniu detali metalowych powłokami galwanicznymi. Na wstępie prowadzone są procesy pomocnicze, mające na celu przygotowanie powierzchni do pokrycia, polegające na oczyszczeniu powierzchni podłoża z produktów korozji oraz różnego rodzaju zanieczyszczeń za pomocą procesu trawienia w kwasach (kwas solny z dodatkiem lub bez inhibitora) oraz odtłuszczania w roztworach kwaśnych i alkalicznych z udziałem prądu elektrycznego lub bez niego. Następnie detale poddawane są płukaniu w wodzie w celu neutralizacji i usunięcia zanieczyszczeń. W lakierni prowadzone są procesy zabezpieczania obrabianych detali powłokami lakierniczymi nakładanymi metodą natryskową lub zanurzeniową w wannie i następnie utwardzanymi w piecu elektrycznym.
- D. Wydział W-4 – malarnia proszkowa (automatyczne linie do malowania proszkowego, stanowisko do pakowania). Proces malowania polega na dostarczeniu na powierzchnię malowaną naładowanego elektrostatycznie proszku malarskiego. Po odpowiednim pokryciu, detale są wygrzewane w piecach w temperaturze ok. 180°C. Proszek nabiera wówczas konsystencji płynnej i równomiernie pokrywa powierzchnię malowaną. Wyroby po malowaniu są gotowe do pakowania i dystrybucji.
- E. Wydział W-6 – w którym prowadzone są procesy wykrawania, prasowania, spawania i gięcia. Proces spawania polega na łączeniu przy pomocy technologii spawania elektrycznego i gazowego obcym materiałem. Stosowane są różne techniki spawania: w otulinie gazowej typu TIG, typu MIG-MAG, typowe spawanie gazowe itp. Procesy wykrawania, prasowania i gięcia odbywają się w taki sam sposób jak w Wydziale W-0 i W-1.

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

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

II.1.1. Charakterystyka procesów produkcyjnych

W galwanizerni mają miejsce następujące procesy:

- a) odtłuszczanie chemiczne – polega na chemicznym oczyszczeniu powierzchni detali przy zastosowaniu roztworu (HCl z dodatkiem środków powierzchniowo czynnych w temperaturze od 20°C do 40°C),

- b) trawienie – polega na oczyszczeniu powierzchni podłoża z produktów korozji oraz różnego rodzaju zanieczyszczeń za pomocą kwasu solnego, odbywa się w temperaturze pokojowej,
- c) odtłuszczanie elektrochemiczne – proces prowadzony z udziałem prądu elektrycznego,
- d) dekapowanie (dotrawianie) – proces prowadzony w temperaturze pokojowej z wykorzystaniem kwasu solnego,
- e) nakładanie metalu – zachodzi przy użyciu metody elektrolitycznej. Metal wykorzystywany do nakładania powłok w czystej postaci uformowany jako płyty bądź kule rozpuszcza się na zasadzie ogniwa galwanicznego, przechodzi w takiej postaci do roztworu i wbudowywany jest w sieć krystaliczną na powierzchni detalu,
- f) aktywacja powłoki,
- g) pasywacja (dezaktywacja, utrwalenie powłoki),
- h) lakierowanie.

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

Urządzenia, układy wchodzące w skład instalacji na galwanizerni to:

- linie galwaniczne do nakładania powłok,
- układ wentylacyjny,
- układ rozprowadzenia wody technologicznej,
- układ odprowadzenia zużytej wody technologicznej i neutralizacji ścieków technologicznych,
- układ (system) odzysku wody technologicznej z zasolonej wody poneutralizacyjnej.

II.2. Parametry produkcyjne instalacji

Linie galwaniczne	Pojemność wanien procesowych [m ³]
<u>Duża linia cynku alkalicznego 1:</u>	81
Stacja rozpuszczania cynku	5,13
<u>Duża linia cynku alkalicznego 2:</u>	128,29
Stacja rozpuszczania cynku	10,5
<u>Mała linia cynku alkalicznego:</u>	53,34
Stacja rozpuszczania cynku	4,6
Linia zawieszkowa	97,653
<u>Linia bębnowa:</u>	9,025
Stacja rozpuszczania cynku	0,622
Linia zdejmowania powłok	7,704
Łączna objętość wanien procesowych	397,864

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

* czas pracy wentylatora stanowiskowego dużej linii cynku 2,

** czas pracy pozostałych wentylatorów dużej linii cynku 2,

Poza instalacją IPPC niniejszą decyzją objęto także instalacje powiązane technologicznie składające się z linii szlifierni, malarni proszkowej i spawalni.

Instalacje technologicznie powiązane	Czas pracy [h]
Szlifiernia	6000
Malarnia proszkowa	5200
Spawalnica	4000

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

II.3.1. Zużycie surowców

Nazwa substancji/ surowca/ produktu	Skład chemiczny	Rodzaj zagrożenia	Zużycie [Mg/rok]
Aceton	Aceton	H225, H319, H336	1
AKTIV 7 GAL 900-779 (aktywacja przed cynkiem)	Wodorotlenek sodu, Metakrzemian sodu, Węglan sodu	H314, H318, H335, H290	0,5
Amoniak*	Roztwór amoniaku	R34, R50	1
Anody (Cu, mosiężne, Ni, Zn, Pb)	Metale (miedź, mosiądz, nikiel, cynk, ołów)	-	0,2
Antyskalant (ciekły i sypki)	Kwas cytrynowy, Kwas metanosulfonowy	H314, H318	5
Azotan sodu	Azotan (V) sodu, Azotan (III) sodu	R8, R22, R36/37/38	5
Bezwodnik kwasu chromowego*	Bezwodnik chromowy	H310, H318, H271, H350, H340, H361f, H330, H301, H372, H314, H334, H317, H410	2
CHEMOCHROM NETZMITTEL 897 (zwilżacz)	Tetraethylammonium heptadecafluorooctan esulphonate	H332, H351, H360, H362, H373	52
Chlorek niklu (II) sześciowodny*	Chlorek niklu (II) sześciowodny	H301, H315, H317, H331, H334, H341, H350, H360, H372, H410, R25, R43, R50/53	1
Chrom S GAL*	Chrom, Propan-2-ol	H314, H315, H318, H319, H302, H312, H332, H360, H412	10

Nazwa substancji/ surowca/ produktu	Skład chemiczny	Rodzaj zagrożenia	Zużycie [Mg/rok]
Cyjanki (cynku, miedzi, sodu, potasu)*	Cyjanki (cynku, miedzi, sodu, potasu)	H290, H300, H310, H330, H370, H372, H410	4
EKO-CLEAN S 101 (odtłuszczenie)	Kwas fosforowy, Izotridekanol etoksylogowany	H314, H318	8
Flokulant	Polimery	-	1
Fosforan trójsodowy	Fosforan trójsodowy dwunastowodny	H315, H319	2
GAL (katalizator, zwilżacz)	Kwas fluorowodorowy, Wodorotlenek potasu	H300, H302, H310, H314, H318	5
Koagulant 13A	Koagulant	-	80
KOREKTOR MS	Związki powierzchniowo czynne, Nienasycone alkohole alifatyczne	R22, R36/38	0,2
Kwas azotowy	Kwas azotowy	R35	25
Kwas borny	Kwas borny	H360	1,5
Kwas siarkowy	Kwas siarkowy	H314	20
Kwas solny	Kwas solny	H290, H314, H335, R34, R37	250
Lakiery	Octan butylu, Ksylen, Etylobenzen,	H315, H319, R10, R20/21, R66	80
LUX CU GAL	Bis-(sodiusulfopropyl)-disiarczek	H317	0,5
LUX SUPER GAL*	Wodny roztwór polimerycznych związków amoniowych, Nikotynian benzylu, Disiarczan (IV) disodu	H315, H319, H360D, H412	50
MIX W GAL 001-001 W (mieszanka dodatków do kąpeli niklowych)	Sól sodowa estru mono C12-C14 alkilowego i kwasu siarkowego, Alkohol propargilowy	H315, H318	0,2
NIKIEL GAL (L, T, R)*	2- etyloheksylosiarczan sodu, Alkohol propargilowy	H331, H311, H302, H314, H318, H412, R38, R41	8
Odpieniacz	Tetraethylammonium- perfluoroktansulfat	-	80
PAC (środek koagulujący)	Hydroksychlorok glinu	H314, H318, H290	1
PASIV AKTIV PLUS GAL 900- 889 (aktywacja kwaśna)	Fluorek sodu	H319, H302	3
PASIV GAL 900-001 (pasywacja niebieska)*	Azotan sodu, Siarczan chromu (III), Fluorek sodu, Siarczan kobaltu (II)	H314, H318, H350, H341, H360, H317, H334, H302, H400, H410	8
PASIV 105 GAL 900 - 105	Kwas amidosulfonowy, Szcawian sodu	H315, H319	1
Patynol 2N*	Kwas selenawy, Kwas fosforowy, Siarczan miedzi	R23/25, R33, R36/38, R50/53	0,2
Pirosiarczyn sodu techniczny	Pirosiarczyn sodu	H302, H318	2
Podchloryn sodu techniczny*	Podchloryn sodu	H290, H314, H335, H400	20
REMOSOL 300/2K (usuwanie powłok malarskich)	Dwuchlorometan, Kwas wodorokarboksylowy(85%)	-	1
Rozcieńczalnik uniwersalny	Octan butylu, Ksylen, Dwumetyloketon	R10, R20/21, R38	1
SEPAROL GAL 02	Siarczan glinu,	H315, H318	15

Nazwa substancji/ surowca/ produktu	Skład chemiczny	Rodzaj zagrożenia	Zużycie [Mg/rok]
(środek absorbujący w procesie oczyszczania ścieków)	Wodorotlenek wapnia		
Siarczan miedziowy pięciowodny*	Siarczan (VI) miedzi (II) pięciowodny	R22, R36/38, R50/53	0,1
Siarczan niklu*	Siarczan (VI) niklu (II) siedmiowodny	R22, R40, R42/43, R50/53	0,4
SIV 1 GAL 800-011 (odtłuszczenie kwaśne)	Metakrzemian sodu, Węglan sodu	H314, H318, H335	20
SIV 440 EMP GAL 801-440 (emulgator pianotwórczy)*	N-tlenek C12-16 alkilodimetyloaminy	H315, H318, H400	5
SIV Perfekt Plus 67 (odtłuszczenie elektrochemiczne)	Sól sodowa kwasu krzemowego (Krzemian sodu), But-2-yno-1,4-diol	H314, H318, H332, H317	1,5
SIV_51_GAL_800-051 (odtłuszczenie elektrochemiczne)	Metakrzemian sodu, Węglan sodu	H314, H318, H335	15
SUPER GAL 300 – 301*	Tiomocznik	R40, R63, R52/53	0,1
Soda kalcynowana	Węglan sodu	R36	4
Soda kaustyczna granulowana	Wodorotlenek sodu	H290, H314, R35	70
Sól tabletkowana	Chlorek sodu	-	10
Środek do odtłuszczenia	Kwas fosforowy, lauryloamina	H319	8
Utwardzacz	Heksametyleno-1,6-diizocyjanian homopolimer, Izoforonodiizocyjanian homopolimer, Etylobenzen, Diizocyjanian heksametylenu, Octan butylu, Ksylen	R10, R20/21, R38, R42/43	40
Wapno hydratyzowane	Wodorotlenek wapnia	H315	20
Wodorosiarczyn sodu	Wodorosiarczyn sodu	R22, R31	10
Wodorotlenek sodu	Wodorotlenek sodu	H290, H314	100

* substancje powodujące ryzyko, należące co najmniej do jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.)

Wszystkie substancje przechowywane są w specjalnie wydzielonych magazynach, które są wybetonowane, murowane lub ogrodzone siatką stalową, z podłogą z płytek chemoodpornych, zadaszone oraz zamykane na klucz. Ponadto miejsca gromadzenia poszczególnych substancji i preparatów zostały oznakowane i opisane. Wszystkie substancje przechowywane są w oznaczonych pojemnikach w ilości ograniczającej ewentualne ryzyko do minimum. Każda substancja posiada informację pozwalającą na jej identyfikację oraz określenie sposobu udzielania pierwszej pomocy i postępowania w przypadku niezamierzonego uwolnienia do środowiska. Wszystkie wymienione substancje stosowane są zgodnie z zaleceniami producenta, w sposób zgodny z przeznaczeniem oraz przez osoby przeszkolone w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.

II.3.2. Zużycie energii i paliw

Na terenie Zakładu zużywa się łącznie około 8000 MWh energii elektrycznej rocznie. Roczne zapotrzebowanie na energię elektryczną przez instalację IPPC (galwanizernię) kształtuje się na poziomie ok. 4000 MWh, co stanowi połowę ogólnego zapotrzebowania na energię elektryczną dla całego Zakładu. W ramach funkcjonowania galwanizerni energia wykorzystywana jest głównie do zasilania prostowników przekształcających prąd w procesie elektrochemicznej obróbki powierzchni oraz do zasilania silników wentylatorów, pomp oraz oświetlenia pomieszczeń.

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

II.4. Gospodarka wodno-ściekowa

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

II.4.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Woda na cele produkcyjne i socjalno-bytowe pobierana jest z wodociągu miejskiego w ilości ok. 24 000 m³/rok (ok. 65 m³/dobę).

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

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

W procesach galwanizacji wykorzystywana jest woda o bardzo wysokich parametrach, dlatego też jest ona uprzednio demineralizowana w Stacjach Dejonizacji. Woda do demineralizacji pobierana jest ze zbiornika ZB (zbiornik buforowy - zbiornik wody podczyszczonej). W skład obiegu wody DEMII wchodzi stacja jonitowa, wanna buforowa, pompa obiegowa oraz po dwie wanny płuczące z każdej linii alkalicznej (duża 1, duża 2 oraz mała linia cynku alkalicznego). Stacja DEMII zbudowana jest z dwóch kolumn pełniących funkcje filtra mechanicznego, jednej kolumny pełniącej funkcję filtra organicznego oraz dwóch niezależnie pracujących par kolumn kationit i anionit, a także pompy obiegowej. Filtr mechaniczny zatrzymuje zanieczyszczenia mechaniczne, natomiast filtr organiczny wszelkie substancje pochodzenia organicznego. Kationit posiada zdolność zatrzymania na swej powierzchni jonów obdarzonych ładunkiem dodatnim, z kolei anionit posiada zdolność zatrzymania na swojej żywicy wszystkich jonów obdarzonych ładunkiem ujemnym. Jonity podlegają okresowej regeneracji, polegającej na płukaniu wstecznym oraz zasadniczej regeneracji żywic. Kationity regenerowane są kwasem solnym, a anionity wodorotlenkiem sodu.

Woda demineralizowana gromadzona jest w zbiornikach magazynowych o łącznej objętości około 12 m³.

II.4.2. Wody opadowe lub roztopowe

Wody opadowe lub roztopowe odprowadzane są z terenu Zakładu, z połąci dachowych oraz utwardzonych dróg i placów systemem rur spustowych, wpustów ulicznych żeliwnych, za pośrednictwem zakładowej kanalizacji deszczowej grawitacyjnej do miejskiej sieci kanalizacji ogólnospławnej w całkowitej ilości 283,02 dm³/s, tj. 20160 m³/rok. Wody opadowe wprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej poprzez studzienki na ulicy Bohaterów Czerwca 1956 r.

Dodatkowo, wody opadowe lub roztopowe z powierzchni dachowych rozdzielni, warsztatu hydr. oraz magazynu odpadów łatwopalnych są odprowadzane w sposób niezorganizowany na tereny zielone na terenie Zakładu. Łączna powierzchnia dachowa ww. budynków wynosi ok. 0,12 ha, w związku z tym łączna ilość odprowadzanych wód opadowych lub roztopowych do ziemi wynosić będzie 12,2 dm³/s, tj. 627 m³/rok.

II.4.3. Gospodarka ściekowa i odprowadzanie ścieków

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

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

Ścieki te powstają okresowo w wyniku:

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

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

- usuwaniu cyjanków wynoszonych na detalach z kąpiele miedziowania cyjankalicznego i mosiądzowania. Proces usuwania cyjanków odbywa się przy zastosowaniu procesu chlorowania alkalicznego polegającego na zanurzeniu pokrytych detali w płuczce – wannie reakcyjnej wypełnionej wodą z domieszką podchlorynu sodu i utlenieniu cyjanków do cyjanianów z wytworzeniem dwutlenku węgla i azotu. Proces prowadzony jest w układzie dwóch wanien reakcyjnych – płuczek po miedziowaniu cyjankalicznym oraz jednej wanny reakcyjnej – płuczki po mosiądzowaniu. Zawartość płuczek – wanien reakcyjnych jest okresowo zrzucana na neutralizator do zbiornika magazynowo-reakcyjnego ZM-6,
- redukcji chromu Cr⁶⁺ wynoszonego na detalach z kąpiele chromowej. Redukcja chromu sześciowartościowego (Cr⁶⁺) do trójwartościowego (Cr³⁺) zachodzi w wyniku

zanurzenia pokrytych detali w płuczce – wannie reakcyjnej wypełnionej kwaśnym roztworem pirosiarczynu sodu. Proces jest powtarzany dwukrotnie, a obrabiane detale opuszczają ostatnią płuczkę – wannę reakcyjną zwilżone tylko roztworem zawierającym chrom Cr^{3+} , który jest usuwany w kolejnej wannie płuczającej. Układ redukcji chromu Cr^{6+} w ciągu linii galwanicznej składa się z trzech wanien reakcyjnych – płuczek po chromowaniu. Zawartość płuczek – wanien reakcyjnych jest okresowo zrzucana na neutralizator do zbiornika magazynowo-reakcyjnego ZM-7,

- neutralizacji kwasów i alkali wnoszonych na detalach z procesów odtłuszczenia chemicznego, odtłuszczenia elektrochemicznego, trawienia i dekapowania. Neutralizacja płuczek odbywa się poprzez zrzućenie kwaśnej i alkalicznej płuczki do wanny OKR tzw. okresowej komory reakcyjnej i ich wzajemnej neutralizacji. Wszelkie odchyłki od wymaganego pH korygowane są zużytym koncentratem kwaśnym lub alkalicznym. Następnie po dodaniu koagulantu i flokulantu ścieki trafiają na osadnik i prasę klarowną, kolejno ciecz trafia do jednej z trzech wanien „by pass”, z których w miarę możliwości kierowana jest do zbiornika buforowego T 107 i na wyparkę próżniową. Następnie destylat trafia przez zbiornik powrotny do zbiornika buforowego ZB i dalej zgodnie z zapotrzebowaniem na linie produkcyjne.

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

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

W pozwoleniu wodnoprawnym określono dopuszczalne ilości i wartości wskaźników zanieczyszczeń, tj.: zawiesiny ogólnej, zawiesiny łatwo opadającej, ChZT, BZT₅, azotu amonowego, azotu azotynowego, fosforu ogólnego, chlorków, siarczanów, siarczynów, boru, cynku, chromu VI, chromu ogólnego, miedzi, niklu, ołowiu, cyjanków wolnych i związanych oraz fenoli lotnych w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych.

Zabieg wymiany wody w układzie jest konieczny, z uwagi na przeciwdziałanie tzw. procesowi starzenia się wody, związanego z kumulacją w układzie substancji niskocząsteczkowych, które nie mogą być usunięte przez urządzenia filtrujące. Ma on również za zadanie pozbyć się powstałego w tym okresie życia mikrobiologicznego.

II.5. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji

Z uwagi na profil prowadzonej działalności produkcyjnej nie ma możliwości wariantowej pracy instalacji. Nie ma możliwości pracy instalacji przy zmniejszonej wydajności. Przy braku zapotrzebowania na usługi, instalacja zostaje wyłączona z produkcji co skutkuje brakiem emisji i zapotrzebowania na prąd.

II.6. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Z uwagi na prostą technologię oraz reżimy technologiczne związane z jakością wyrobów ściśle powiązaną ze składami kąpieli nie ma możliwości pracy instalacji w warunkach innych niż normalne.

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

III. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania do środowiska substancji i energii z instalacji objętej pozwoleniem

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

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce powstawania
Odpady niebezpieczne			
08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Dwuskładnikowe żywice akrylowe i inne zanieczyszczenia mechaniczne; H6: toksyczne; H5: szkodliwe	Lakiernia; odpad z czyszczenia kabin malarskich i odciągów stanowiskowych
08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Woda, dwuskładnikowe żywice akrylowe; H6: toksyczne; H5: szkodliwe	Lakiernia; odpad z czyszczenia kabin malarskich i odciągów stanowiskowych
11 01 05*	Kwasy trawiące	Zużyte kąpiele trawiące; H8: żrące; H6: toksyczne; H4: drażniące	Galwanizernia
11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Zużyte kąpiele z procesów przygotowawczych w galwanizerni; H8: żrące; H6: toksyczne; H4: drażniące	Neutralizator; prasa filtracyjna
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Osady pogałwaniczne zanieczyszczone ołowiem, cynkiem, miedzią, niklem, chromem Cr ⁺⁶ i Cr ⁺³ oraz cyjankami; H6: toksyczne; H4: drażniące	Lakiernia; galwanizernia

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce powstawania
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne; H6: toksyczne	Galwanizernia
11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne; H6: toksyczne; H4: drażniące	Neutralizator; prasa filtracyjna
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte bibuły filtracyjne zanieczyszczone metalami ciężkimi: bawelna, cynk, miedź, nikiel, oraz cyjanek; H6: toksyczne; H14: ekotoksyczne	Galwanizernia
12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Pozostałości oleju bazowego, produkty rozkładu i starzenia WWA, woda zanieczyszczona mechanicznie; H6: toksyczne; H4: drażniące	Teren całego zakładu; proces hartowania stali oraz maszyny, urządzenia produkcyjne
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających; H5: szkodliwe; H14: ekotoksyczne	Teren całego zakładu; maszyny i urządzenia zawierające układy hydrauliczne
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających; H5: szkodliwe; H14: ekotoksyczne	Teren całego zakładu; silniki i układy przekładkowe urządzeń i maszyn
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	Mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających; H5: szkodliwe; H14: ekotoksyczne	Teren całego zakładu; silniki i układy przekładkowe urządzeń i maszyn
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Pozostałości oleju bazowego, produkty rozkładu i starzenia WWA, woda zanieczyszczona mechanicznie; H6: toksyczne; H4: drażniące	Teren całego zakładu; galwanizernia, neutralizator, pomieszczenia produkcyjne
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania zanieczyszczone pozostałościami olejów, materiałów lakierniczych, itp.; H8: żrące; H6: toksyczne; H4: drażniące	Teren całego zakładu; prace porządkowe
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zużyte czyściwo, metal + olej, zaolejone ubrania robocze; H6: toksyczne; H4: drażniące	Teren całego zakładu

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce powstawania
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte świetlówki fluorescencyjne, źródła światła; H6: toksyczne	Galwanizernia; neutralizator; laboratorium analityczne
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Przeterminowane chemikalia laboratoryjne; mieszanina różnych chemikaliów; H5: szkodliwe; H6: toksyczne	Galwanizernia; neutralizator; laboratorium analityczne
17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest	Odpady stałe, niepalne, zawierające włókniste minerały z grupy serpentynów i amfiboli; H5: szkodliwe; H6: toksyczne; H7: rakotwórcze	Teren całego zakładu; prace porządkowe
17 09 01*	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające rtęć	Odpady stałe (gruz betonowy), zawierające rtęć; H5: szkodliwe; H6: toksyczne	Teren całego zakładu, jedynie w trakcie budowy, remontu lub demontażu
Odpady inne niż niebezpieczne			
08 02 01	Odpady proszków powlekających	Pozostałości farb niezawierające substancji niebezpiecznych	Malarnia proszkowa
08 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte filtry papierowe zanieczyszczone pozostałościami farb proszkowych	Malarnia proszkowa
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	PE, PP, pozostałości farb niezawierające substancji niebezpiecznych, metale	Teren całego zakładu, głównie pomieszczenia biurowe
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Żelazo i jego stopy, tlenki żelaza	Szlifiernia
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Żelazo i jego stopy, tlenki żelaza	Szlifiernia
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Papier, tektura, części mineralne	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Karton, tektura – celuloza	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	PE, PS, PP, PET	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
15 01 03	Opakowania z drewna	Węglowodany, w tym celuloza i chemiceluloza, białka, ligniny, sole mineralne, woda, szereg innych związków chemicznych	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce powstawania
15 01 04	Opakowania z metali	Taśmy stalowe, kątowniki, beczki – mieszanina metali głównie żelazo	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Tworzywa sztuczne, metal, drewno, szkło, włókna naturalne i sztuczne	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Tworzywa sztuczne, metal, drewno, szkło, włókna naturalne i sztuczne	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
15 01 07	Opakowania ze szkła	SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , tlenki litowców, berylowców B ₂ O ₃ , PbO	Teren całego zakładu; pomieszczenia magazynowe
16 01 03	Zużyte opony	Guma, kauczuk, metale, włókna naturalne i sztuczne	Teren całego zakładu
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady elementów urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierających substancji niebezpiecznych. Mieszanina metali i tworzyw sztucznych	Teren całego zakładu
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady elementów urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierających substancji niebezpiecznych. Mieszanina metali i tworzyw sztucznych	Teren całego zakładu
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Mieszanina betonu, ceramiki, SiO ₂ ; Fe ₂ O ₃ +FeO; CaO; MgO; Al ₂ O ₃ ; SO ₃	Teren całego zakładu
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Materiały zbudowane z polimerów syntetycznych lub naturalnych	Teren całego zakładu
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Sorbent w postaci granulatu, nierozpuszczalny w wodzie	Galwanizernia
19 12 01	Papier i tektura	Papier, tektura - celuloza	Teren całego zakładu
19 12 03	Metale nieżelazne	Mieszanina metali – w przeważającej mierze aluminium, ołów itp.	Galwanizernia

III.2. Emisja hałasu

Eksplatacja instalacji jest związana z emisją hałasu pochodzącą ze źródeł stacjonarnych (instalacja wentylacyjna) oraz niestacjonarnych (samochody wjeżdżające i wyjeżdżające z terenu zakładu). Wszystkie urządzenia wentylacyjne emitujące hałas pracują w zależności od potrzeb (najbardziej niekorzystna sytuacja gdy pracują 16 godzin w porze dnia i 8 godzin w porze nocnej).

III.2.1. Źródła emisji hałasu do środowiska

Lp.	Symbol	Opis urządzenia	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby	
			Czas pracy [h] Dzień	Czas pracy [h] Noc
1	E-14	Wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	16	8
2	E-18	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 2	16	4
3	E-19	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 2	16	4
4	E-20	Wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	16	8
5	E-31	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 3	16	4
6	E-32	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 3	16	4
7	E-33	Odciąg z suszarki pary wodnej i gorącego powietrza	16	8
8	E-34	Odciąg z suszarki pary wodnej i gorącego powietrza	16	8
9	E-35	Odciąg z suszarki pary wodnej i gorącego powietrza	16	8
10	E-36	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 2	16	4
11	E-37	Wentylacja pomieszczenia malej linii cynku	16	8
12	E-39	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
13	E-40	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
14	E-41	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 3	16	4
15	E-42	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 1	16	4
16	E-43	Wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 1	16	4
17	E-44	Wentylacja pomieszczenia malarni	16	4
18	E-45	Wentylacja pomieszczenia procesów zgrzewania	16	4
19	E-46	Wentylacja pomieszczenia procesów zgrzewania	16	4
20	E-47	Wentylacja pomieszczenia procesów zgrzewania	16	4
21	E-48	Wentylacja pomieszczenia procesów zgrzewania	16	4
22	E-49	Wentylacja pomieszczenia procesów zgrzewania	16	4
23	E-50	Wentylacja pomieszczenia sali konferencyjnej	1,5	0
24	E-56	Okap pieca obtapiania	16	4
25	E-57	Okap pieca obtapiania	16	4
26	E-58	Wentylacja pomieszczenia spawalni	16	4
27	E-59	Awaryjna wentylacja pomieszczenia spawalni	16	4
28	E-60	Awaryjna wentylacja pomieszczenia spawalni	16	4
29	E-62	Awaryjna wentylacja pomieszczenia spawalni	16	4
30	E-63	Wyciąg stanowiskowy znad robota spawalniczego	16	4
31	E-66	Wentylacja pomieszczenia lakierni	16	8
32	E-67	Wyciąg stanowiskowy znad linii lakierowania	16	8
33	E-69	Wentylacja pomieszczenia agregatu chłodniczego	16	8
34	E-70	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynku	16	8
35	E-72	Awaryjna wentylacja magazynów chemicznych	0,2	0,2
36	E-73	Awaryjna wentylacja magazynów chemicznych	2	2
37	E-74	Wentylacja pomieszczenia lakierni	3	0
38	E-76	Wentylacja pomieszczenia remontowni	16	8
39	E-77	Wentylacja pomieszczenia warsztatu samochodowego	16	8

40	E-78	Wentylacja pomieszczenia warsztatu samochodowego	16	8
41	E-79	Wentylacja pomieszczenia hartowni	16	8
42	E-80	Wentylacja pomieszczenia hartowni	16	8
43	E-81	Wentylacja pomieszczenia szlifiernio-polerni	8	8
44	E-83	Wentylacja pomieszczenia szlifiernio-polerni	8	8
45	E-84	Wentylacja pomieszczenia szlifiernio-polerni	8	8
46	E-85	Wentylacja pomieszczenia linii zawieszkowej	16	8
47	E-90	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
48	E-91	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
49	E-92	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
50	E-93	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
51	E-95	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
52	E-96	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	16	8
53	M-12	Wentylacja spawalni	16	4

III.2.2. Warunki w zakresie hałasu

Obszar, na którym zlokalizowano instalację objęty jest Miejscowym Planem Zagospodarowania Terenu uchwalonym uchwałą nr XXXIII/329/09 Rady Miasta Rypina z dnia 29 czerwca 2009 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla miasta Rypina w wybranym obszarze: obszar III - ograniczony od zachodu terenami kolejowymi, od południa ul. Mławską, od północy i wschodu granicami miasta, z wyłączeniem działek o numerach geodezyjnych 882/30, 882/31 i 882/32. Teren Zakładu oznaczony został symbolem P2 jako teren obiektów produkcyjnych, składowych i magazynowych, dla których w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, nie zostały ustalone dopuszczalne poziomy hałasu określone wskaźnikami hałasu L_{DWN} , L_N , L_{AeqD} i L_{AeqN} .

Wartości dopuszczalnych poziomów dźwięku (równoważnych, oznaczanych L_{Aeq}) w środowisku, dla pory dziennej i nocnej, sprecyzowano w załączniku do ww. rozporządzenia w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Poziomy te odnoszą się do terenów wymagających ochrony przed hałasem. Najbliższe tereny akustycznie chronione stanowią tereny zabudowy zagrodowej, które zlokalizowane są w odległości ok. 90 m od granic zakładu, w odległości 150 m znajdują się tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, zlokalizowane w odległości ok. 350 m od granic Zakładu.

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach, na których zlokalizowana jest najbliższa zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna nie przekroczy niżej określonych wartości:

- $L_{AeqD} = 50 \text{ dB(A)}$ w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00),
- $L_{AeqN} = 40 \text{ dB(A)}$ w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00).

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach, na których zlokalizowana jest najbliższa zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna, oraz zabudowa zagrodowa nie przekroczy niżej określonych wartości:

- $L_{AeqD} = 55 \text{ dB(A)}$ w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00),
- $L_{AeqN} = 45 \text{ dB(A)}$ w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00).

III.3. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie instalacji IPPC oraz instalacji towarzyszących są prowadzone procesy technologiczne tj. obróbka plastyczna i mechaniczna metali, nakładanie powłok na powierzchnię metali. W sposób zorganizowany do powietrza wprowadzane są następujące substancje: ksylen, toluen, alkohol butylowy, octan etylu, octan butylu, chlorowodór, miedź, cynk i jego związki, pył ogółem (w tym pył do $10 \mu\text{m}$ i pył do $2,5 \mu\text{m}$), tlenki azotu, tlenek węgla, nikiel, chrom (VI), cyjanowodór i cyjanki, mangan i żelazo.

III.3.1. Charakterystyka emitorów

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj emitora / Typ emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h]
1	E-8	wyciąg stanowiskowy kabiny lakierniczej	mechaniczny/ pionowy, otwarty	7	0,5	8,49	276	5200
2	E-66	wentylacja pomieszczenia lakierni	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,45	297	5200
3	E-74	wentylacja pomieszczenia lakierni	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	11,77	297	5200
4	E-11	wentylacja szczelinowa linii bębnowej	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8,5	0,76	14,54	298	2160
5	E-14	wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	mechaniczny/ pionowy, otwarty	10,5	0,6	20,94	298	6552
6	E-20	wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	mechaniczny/ pionowy, otwarty	7	0,6	6,39	287	6552
7	E-85	wentylacja szczelinowa linii zawieszkowej	mechaniczny/ pionowy, otwarty	10	0,6	6,39	287	6552
8	E-23	wentylacja szczelinowa małej linii cynkowania	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	24,57	294	6504
9	E-37	wentylacja pomieszczenia małej linii cynkowania	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,4	14,33	294	6504
10	E-99	wentylacja szczelinowa dużej linii cynkowania 1	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,65	18,68	296	6500
11	M-2	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania 1	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	296	6500

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj emitora / Typ emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h]
12	M-3	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	296	6500
13	M-4	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,39	296	6500
14	M-5	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	296	6500
15	M-6	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	296	6500
16	M-7	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,39	296	6500
17	M-8	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	296	6500
18	M-9	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,39	296	6500
19	M-10	wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania I	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,39	296	6500
20	E-100	mechaniczny okap nad wanną neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	2,09	275	8500
21	E-90	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,4	14,38	275	8500
22	E-92	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
23	E-93	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
24	E-95	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
25	E-96	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
26	E-39	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,2	16,01	275	8500
27	E-40	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	6,45	275	8500
28	M-13	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
29	M-14	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500
30	M-15	wentylacja pomieszczenia neutralizatora	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,315	11,77	275	8500

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj emitora / Typ emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h]
31	E-31	wentylacja ogólna pomieszczenia malarni proszkowej 3	mechaniczny/ pionowy, otwarty	7	0,6	37,33	297	5200
32	E-32	wentylacja z zainstalowanym cyklonem o sprawności 98,9%	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,355	30,89	297	5200
33	E-33	wentylacja pomieszczenia malarni 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	11,77	297	5200
34	E-36	wentylacja ogólna hali malarni proszkowej 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	11,77	297	5200
35	E-41	wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 3	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	3,57	297	5200
36	E-42	wentylacja pomieszczenia malarni proszkowej 1	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,45	297	5200
37	E-43	wentylacja pomieszczenia malarni 1	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,45	297	5200
38	M-16	wentylator stanowiskowy dużej linii cynkowania 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	9	0,8	11	294	4320
39	E-81	wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	11,77	294	2080
40	E-83	wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	294	2080
41	E-84	wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,6	6,39	294	2080
42	E-63	spawalnia – roboty spawalnicze	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	32,1	293	4000
43	E-59	wentylacja pomieszczenia (emitor awaryjny)	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,45	293	4000
44	E-60	wentylacja pomieszczenia (emitor awaryjny)	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,45	293	4000
45	E-62	wentylacja pomieszczenia (emitor awaryjny)	mechaniczny/ pionowy, otwarty	8	0,315	6,45	293	4000
46	M-12	spawalnia	mechaniczny/ pionowy, otwarty	6	0,6	10,62	293	4000
47	E-15	odciąg stanowiskowy szlifiernia	mechaniczny/ boczny	6	0,315	20,00	275	6000

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

IV. Wielkości dopuszczalnych emisji substancji wprowadzanych do środowiska w warunkach normalnego funkcjonowania.

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

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

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg]
ksylen	0,0816
toluen	0,01352
alkohol butylowy	0,01352
octan etylu	0,01352
octan butylu	0,0556
chlorowodór	6,64
miedź	0,093
cynk i jego związki	0,967
cyjanowodór i cyjanki	0,2054
pył ogółem	1,681
w tym pył do 10 µm	0,841
w tym pył do 2,5 µm	0,841
tlenki azotu jako NO ₂	0,0096
tlenek węgla	0,18
nikiel	0,0418
chrom (VI)	0,0326
mangan	0,01942
żelazo	0,0955

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

Lp.	Emitor	Źródło powstawania zanieczyszczeń	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-11	Odtłuszczenie chemiczne, trawienie, cynkowanie, niklowanie, dekapowanie	Nikiel	0,0010
			Miedź	0,0004
			Cynk	0,0014
			Chrom	0,0004
			Chlorowodór	0,0288
			Cyjanowodór	0,0014

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

Lp.	Emitor	Źródło powstawania zanieczyszczeń	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-14	Procesy chromowania, odtłuszczanie elektrochemiczne, trawienie HCl, dekapowanie	Nikiel	0,0004
			Miedź	0,0002
			Chrom	0,0004
			Cynk	0,0011
			Chlorowodór	0,0227
			Cyjanowodór	0,0011
2	E-20	Procesy cynkowania alkalicznego, miedź cyjankaliczna, mosiądz	Nikiel	0,0004
			Miedź	0,0002
			Chrom	0,0004
			Cynk	0,0011
			Chlorowodór	0,0227
			Cyjanowodór	0,0011
3	E-85	Wentylacja pomieszczenia linii zawieszkowej	Nikiel	0,000019
			Miedź	0,000008
			Chrom	0,000021
			Cynk	0,000054
			Chlorowodór	0,001133
			Cyjanowodór	0,000055

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

Lp.	Emitor	Źródło powstawania zanieczyszczeń	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-23	Proces cynkowania cyjanoalkalicznego	Nikiel	0,0011
			Miedź	0,0039
			Chrom	0,0007
			Cynk	0,0115
			Chlorowodór	0,0326
			Cyjanowodór	0,0070
2	E-37	Wentylacja mechaniczna pomieszczenia małej linii cynkowania	Nikiel	0,000056
			Miedź	0,000196
			Chrom	0,000033
			Cynk	0,00058
			Chlorowodór	0,001630
			Cyjanowodór	0,000351

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

Lp.	Emitor	Źródło powstawania zanieczyszczeń	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-99	Proces cynkowania cyjanoalkalicznego	Nikiel	0,00060
			Miedź	0,00090
			Chrom	0,00054
			Cynk	0,00628
			Chlorowodór	0,05865
			Cyjanowodór	0,00077
2	M-2	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000134
			Miedź	0,000020
			Chrom	0,000012
			Cynk	0,000140
			Chlorowodór	0,001308
			Cyjanowodór	0,000017
3	M-3	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000134
			Miedź	0,000020
			Chrom	0,000012
			Cynk	0,000140
			Chlorowodór	0,001308
			Cyjanowodór	0,000017
4	M-4	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000134
			Miedź	0,000020
			Chrom	0,000012
			Cynk	0,000140
			Chlorowodór	0,001308
			Cyjanowodór	0,000017
5	M-5	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000134
			Miedź	0,000020
			Chrom	0,000012
			Cynk	0,000140
			Chlorowodór	0,001308
			Cyjanowodór	0,000017
6	M-6	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000134
			Miedź	0,000020
			Chrom	0,000012
			Cynk	0,000140
			Chlorowodór	0,001308
			Cyjanowodór	0,000017
7	M-7	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000134
			Miedź	0,000020
			Chrom	0,000012
			Cynk	0,000140
			Chlorowodór	0,001308
			Cyjanowodór	0,000017
8	M-8	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000134
			Miedź	0,000020
			Chrom	0,000012

			Cynk	0,000140
			Chlorowodór	0,001308
			Cyjanowodór	0,000017
9	M-9	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000134
			Miedź	0,000020
			Chrom	0,000012
			Cynk	0,000140
			Chlorowodór	0,001308
			Cyjanowodór	0,000017
10	M-10	Wentylacja pomieszczenia dużej linii cynkowania	Nikiel	0,0000134
			Miedź	0,000020
			Chrom	0,000012
			Cynk	0,000140
			Chlorowodór	0,001308
			Cyjanowodór	0,000017

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

Lp.	Emitor	Źródło powstawania zanieczyszczeń	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	M-16	Proces cynkowania	Nikiel	0,0010
			Miedź	0,0048
			Chrom	0,0015
			Cynk	0,0759
			Chlorowodór	0,3210
			Cyjanowodór	0,0022
2	E-81	Wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	Nikiel	0,0010
			Miedź	0,0048
			Chrom	0,0015
			Cynk	0,0759
			Chlorowodór	0,3210
			Cyjanowodór	0,0022
3	E-83	Wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	Nikiel	0,0010
			Miedź	0,0048
			Chrom	0,0015
			Cynk	0,0759
			Chlorowodór	0,3210
			Cyjanowodór	0,0022
4	E-84	Wentylacja galwanizerni, linia cynku duża 2	Nikiel	0,0010
			Miedź	0,0048
			Chrom	0,0015
			Cynk	0,0759
			Chlorowodór	0,3210
			Cyjanowodór	0,0022

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

Lp.	Emitor	Źródło powstawania zanieczyszczeń	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-100	Proces neutralizacji – odprowadzanie zanieczyszczeń z okapu nad wanną z okresowej komory reakcyjnej	Nikiel	0,000165
			Miedź	0,000065
			Chrom	0,000023
			Cynk	0,000268
			Chlorowodór	0,030200
			Cyjanowodór	0,001510
2	E-90	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000165
			Miedź	0,0000654
			Chrom	0,0000228
			Cynk	0,0002680
			Chlorowodór	0,0302000
			Cyjanowodór	0,0015100
3	E-92	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000033
			Miedź	0,000013
			Chrom	0,000005
			Cynk	0,000054
			Chlorowodór	0,006040
			Cyjanowodór	0,000302
4	E-93	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000033
			Miedź	0,000013
			Chrom	0,000005
			Cynk	0,000054
			Chlorowodór	0,006040
			Cyjanowodór	0,000302
5	E-95	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000033
			Miedź	0,000013
			Chrom	0,000005
			Cynk	0,000054
			Chlorowodór	0,006040
			Cyjanowodór	0,000302
6	E-96	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,000165
			Miedź	0,000065
			Chrom	0,000023
			Cynk	0,000268
			Chlorowodór	0,030200
			Cyjanowodór	0,001510
7	E-39	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,00017
			Miedź	0,00007
			Chrom	0,00002
			Cynk	0,00027
			Chlorowodór	0,03020
			Cyjanowodór	0,00151
8	E-40	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,00017
			Miedź	0,00007
			Chrom	0,00002

			Cynk	0,00027
			Chlorowodór	0,03020
			Cyjanowodór	0,00151
9	M-13	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,00017
			Miedź	0,00007
			Chrom	0,00002
			Cynk	0,00027
			Chlorowodór	0,03020
			Cyjanowodór	0,00151
10	M-14	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,00017
			Miedź	0,00007
			Chrom	0,00002
			Cynk	0,00027
			Chlorowodór	0,03020
			Cyjanowodór	0,00151
11	M-15	Wentylacja pomieszczenia neutralizatora	Nikiel	0,00017
			Miedź	0,00007
			Chrom	0,00002
			Cynk	0,00027
			Chlorowodór	0,03020
			Cyjanowodór	0,00151

IV.1.8. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technologicznych w lakierni

Lp.	Emitor	Źródło powstawania zanieczyszczeń	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-8	Wyciąg stanowiskowy kabiny lakierniczej	Ksylen	0,0143
			Toluen	0,0024
			Alkohol butylowy	0,0024
			Octan etylu	0,0024
			Octan butylu	0,0097
2	E-66	Wentylacja mechaniczna pomieszczenia lakierni	Ksylen	0,0007
			Toluen	0,0001
			Alkohol butylowy	0,0001
			Octan etylu	0,0001
			Octan butylu	0,0005
3	E-74	Wentylacja mechaniczna pomieszczenia lakierni	Ksylen	0,0007
			Toluen	0,0001
			Alkohol butylowy	0,0001
			Octan etylu	0,0001
			Octan butylu	0,0005

IV.1.9. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technologicznych w szlifierni

Lp.	Emitor	Źródło powstawania zanieczyszczeń	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-15	Stanowiska szlifiero-polerek	Pył ogółem	0,0062
			- w tym pył do 10 µm	0,0031
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0031

IV.1.10. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla emitorów i źródeł powstawania zanieczyszczeń technologicznych w malarni proszkowej

Lp.	Emitor	Źródło powstawania zanieczyszczeń	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-31	Wentylacja ogólna pomieszczenia malarni proszkowej 3	Pył ogółem	0,0449
			- w tym pył do 10 µm	0,0224
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0224
2	E-32	Wentylacja ogólna pomieszczenia malarni proszkowej 3	Pył ogółem	0,01481
			- w tym pył do 10 µm	0,007404
			- w tym pył do 2,5 µm	0,007404
3	E-33	Wentylacja ogólna pomieszczenia malarni proszkowej 2	Pył ogółem	0,0449
			- w tym pył do 10 µm	0,0224
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0224
4	E-36	Wentylacja ogólna pomieszczenia malarni proszkowej 2	Pył ogółem	0,0449
			- w tym pył do 10 µm	0,0224
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0224
5	E-41	Wentylacja ogólna pomieszczenia malarni proszkowej 3	Pył ogółem	0,0449
			- w tym pył do 10 µm	0,0224
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0224
6	E-42	Wentylacja ogólna pomieszczenia malarni proszkowej 1	Pył ogółem	0,0449
			- w tym pył do 10 µm	0,0224
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0224
7	E-43	Wentylacja ogólna pomieszczenia malarni proszkowej 1	Pył ogółem	0,0449
			- w tym pył do 10 µm	0,0224
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0224

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

Lp.	Emitor	Źródło powstawania zanieczyszczeń	Nazwa substancji	Ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
				[kg/h]
1	E-59	Wentylacja pomieszczenia, emitor awaryjny	Pył ogółem	0,0012
			- w tym pył do 10 µm	0,0006
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0006
			Fe	0,0007
			Mn	0,0001
			NO ₂	0,0001
			CO	0,0013
2	E-60	Wentylacja pomieszczenia, emitor awaryjny	Pył ogółem	0,0012
			- w tym pył do 10 µm	0,0006
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0006
			Fe	0,0007
			Mn	0,0001
			NO ₂	0,0001
			CO	0,0013
3	E-62	Wentylacja pomieszczenia, emitor awaryjny	Pył ogółem	0,0012
			- w tym pył do 10 µm	0,0006
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0006
			Fe	0,0007
			Mn	0,0001
			NO ₂	0,0001
			CO	0,0013
4	E-63	Odciąg z procesów spawania za pomocą robotów spawalniczych	Pył ogółem	0,0293
			- w tym pył do 10 µm	0,0146
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0146
			Fe	0,0168
			Mn	0,0034
			NO ₂	0,0016
			CO	0,0316
5	M-12	Odciąg z procesów spawania	Pył ogółem	0,0088
			- w tym pył do 10 µm	0,0044
			- w tym pył do 2,5 µm	0,0044
			Fe	0,0050
			Mn	0,0010
			NO ₂	0,0005
			CO	0,0095

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

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

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
Odpady niebezpieczne		
08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,4
08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
11 01 05*	Kwasy trawiące	450
11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	20
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	460
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	520
11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	320
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50
12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	2,6
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,3
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,4
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	0,2
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,23
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	30
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,4
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,01
17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest	12
17 09 01*	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające rtęć	0,01
Odpady inne niż niebezpieczne		
08 02 01	Odpady proszków powlekających	15
08 02 99	Inne niewymienione odpady	0,56
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,3
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	500
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	5
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,2
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15
15 01 03	Opakowania z drewna	4,2
15 01 04	Opakowania z metali	4,2
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4,2
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	4,2
15 01 07	Opakowania ze szkła	3
16 01 03	Zużyte opony	2,5
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,8
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	8
17 02 03	Tworzywa sztuczne	3,2
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	5
19 12 01	Papier i tektura	12
19 12 03	Metale nieżelazne	8,2

IV.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne		
08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w workach foliowych o wadze 30 kg w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu
08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w workach foliowych o wadze 30 kg w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu
11 01 05*	Kwasy trawiące	Magazynowane w szczelnych paletopojemnikach po kwasach o wadze 1000 kg w magazynie
11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Po wysuszeniu pakowane w kanistry, beczki, paletopojemniki, kontenery lub worki polipropylenowe, gromadzone w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu w oczyszczalni ścieków
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych paletopojemnikach po kwasach o wadze 1000 kg
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych, metalowych beczkach w magazynie
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w workach foliowych o wadze 30 kg w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych, metalowych beczkach w magazynie
12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Magazynowane w szczelnych, metalowych beczkach w magazynie

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w szczelnych, oznaczonych pojemnikach w magazynie
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w szczelnych, oznaczonych pojemnikach w magazynie
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w szczelnych, oznaczonych pojemnikach w magazynie
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w workach foliowych w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu w neutralizatorze
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w szczelnych kontenerach w magazynie
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane w opakowaniach producenta lub w opakowaniach zbiorczych
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w szczelnych pojemnikach w laboratorium analitycznym
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane w szczelnych pojemnikach w laboratorium analitycznym
17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest	Magazynowane w szczelnych kontenerach w magazynie
17 09 01*	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające rtęć	Magazynowanie w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu
Odpady inne niż niebezpieczne		
08 02 01	Odpady proszków powlekających	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych pojemnikach w magazynie
08 02 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych workach foliowych w magazynie
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych workach foliowych w magazynie
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych workach foliowych w magazynie
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w oznaczonych workach foliowych lub pojemnikach, w magazynie
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) podłożu lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów)

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) podłożu lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów)
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) podłożu lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów)
15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) podłożu lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów)
15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) podłożu lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów)
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) podłożu lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów)
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) podłożu lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów)
15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) podłożu lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów)
16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) podłożu lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów)
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) placu
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) placu
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) placu
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) placu
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) placu
19 12 01	Papier i tektura	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) podłożu lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów)
19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w uporządkowany sposób na utwardzonym (betonowym) placu

IV.2.3. Sposoby gospodarowania odpadami

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

Przewożenie odpadów na terenie Zakładu do miejsc ich magazynowania odbywa się za pomocą wózków widłowych, platformowych oraz ładowarki. 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.

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

V. Zakres i sposób monitorowania

V.1. Monitoring emisji do powietrza

Monitorowanie wielkości emisji odbywać się będzie poprzez wykonywanie badań na emitorach E-14 i E-99 odprowadzających gazy i pyły do powietrza z linii zawieszkowej oraz linii dużej cynku 1.

Badania emisji na ww. emitorach będą polegały na pomiarze następujących substancji: nikiel, miedź, chrom, cynk, chlorowodór, cyjanowodór.

Pomiary będą wykonywane z częstotliwością raz na 2 lata, a wyniki przekazywane będą do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy – w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.

Zakres i metodyki referencyjne wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza z instalacji winny być zgodne z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa.

Stanowiska pomiarowe należy na bieżąco utrzymywać w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów.

V.2. 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.

V.3. 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, raz na 2 lata dla 3 punktów pomiarowych wyznaczonych w następujących lokalizacjach:

Rodzaj terenu w sąsiedztwie zakładu	Punkt pomiarowy	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna	Proponowane poziomy hałasu	
				L _{Aeq} D [dB]	L _{Aeq} N [dB]
Zabudowa zagrodowa	P7	53°4'14,88''N	19°25'54,3''E	55	45
Zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna	P8	53°4'14,61''N	19°25'58,01''E	50	40
Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna	P9	53°4'20,53''N	19°26'14,77''E	55	45

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.

V.4. Monitoring jakości ścieków

Monitoring jakości ścieków przemysłowych prowadzony będzie zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym, obejmującym swym zakresem wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

V.5. Monitoring zapewniający ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych:

- sporządzić, prowadzić i bieżąco aktualizować rejestr substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37 lit. a ustawy Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji,
- prowadzić, w terminach określonych dla przeglądów okresowych obiektów budowlanych, ocenę stanu technicznego urządzeń zabezpieczających glebę, ziemię i wody gruntowe przed zanieczyszczeniem,
- dokonać, nie później niż przy pierwszym przeglądzie stanu technicznego instalacji wykonanym po otrzymaniu decyzji z dnia 29 stycznia 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.43.2014.DL, oceny ryzyka emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko, które mogą znajdować się na terenie Zakładu w związku z eksploatacją instalacji, w tym możliwości wystąpienia historycznego zanieczyszczenia powierzchni ziemi z udziałem tych substancji, informując o wynikach oceny Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego nie później niż w terminie 30 dni od dnia jej zakończenia.

V.6. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych instalacji

Monitoring procesowy realizowany będzie poprzez:

- kontrolę składu chemicznego kąpieli technologicznych,
- kontrolę zużycia wody, energii i surowców chemicznych w procesach technologicznych,
- okresowe porównywanie wyników kontroli z wartościami wskaźnikowymi,
- kontrolę zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi,
- kontrolę stanowisk pracy w zakresie przepisów BHP.

Monitoring parametrów technicznych instalacji realizowany będzie poprzez:

- kontrolę sprawności urządzeń instalacji w trakcie regeneracji kąpieli lub wymiany kąpieli technologicznych, łącznie z kontrolą szczelności wszystkich urządzeń, zbiorników, pomp, filtrów, zaworów,
- kontrolę urządzeń do neutralizacji ścieków (np. przez obserwacje i pomiar poziomu cieczy w zbiornikach).

V.7. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu:

- przedkładanie 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 37 lit. a 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,
- przedkładanie zgodnie z art. 75 ust.1 pkt 1 i art.76 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach rocznych, sprawozdań o wytwarzanych odpadach wg wzorów wydanych na podstawie art. 76 ww. ustawy,
- wyniki pomiarów i badań przechowywać przez okres 5 lat w siedzibie Zakładu.

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

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- zabezpieczenie poszczególnych wanien przed wyciekami. Powstałe ścieki są magazynowane w zbiornikach retencyjno-magazynowych, a następnie po wstępnym oczyszczeniu kierowane do stacji podczyszczania ścieków, co eliminuje sytuacje niekontrolowanej emisji zanieczyszczeń do środowiska,
- stosowanie płuczek wielostopniowych stacjonarnych oraz płuczek natryskowych – w zależności od przeprowadzanego procesu i stosowanej kąpieli,

- odzysk składników kąpiele technologicznych przede wszystkim niklu i miedzi,
- odpowiedni dobór składu roztworów technologicznych, jak np. stosowanie na linii zawieszkowej kwasu solnego do trawienia i do dotrawiania (aktywacji) powierzchni wyrobów przed kąpielami kwaśnymi,
- zautomatyzowanie procesów galwanotechnicznych pozwalające na odpowiedni zindywidualizowany czas wynurzania i odcieku detali nad wanną procesową oraz stałą optymalizację i nadzór nad przebiegiem produkcji,
- prowadzenie mieszania kąpiele technologicznych, celem poprawy jakości nakładanych powłok,
- przestrzeganie reżimów technologicznych, a w szczególności utrzymywanie optymalnej temperatury procesu – zapewnia to racjonalne zużycie energii i składników kąpiele,
- niestosowanie w procesach technologicznych EDTA, niestosowanie kąpiele kadmowych, w Zakładzie nie prowadzi się także odtuszczania w kąpielach zawierających cyjanki oraz rozpuszczalniki organiczne,
- podejmowanie kroków do zapewnienia jak najmniejszych stężeń chromu w kąpielach – używane kąpiele można zaklasyfikować do kąpiele o obniżonym stężeniu chromu (ok. 160 g/l),
- stosowanie preparatu CHROMOPROTEKT FB-NS niezawierającego PFOS celem minimalizacji emisji chromu,
- prowadzenie fosforanowania amorficznego – uznawanego za wybitnie ekologiczne,
- regeneracja kąpiele niklowych-błyszczących nadmanganianem potasu, filtrowanie na węglu aktywnym, regeneracja kąpiele miedzi kwaśnej nadmanganianem potasu, miedzi cyjanokalicznej – wymrażanie węglanów sodu,
- regeneracja i właściwa konserwacja alkalicznych kąpiele do odtuszczania (np. przez usuwanie olejów i tłuszczów), do trawienia metali i do fosforanowania poprzez fizyczne zdejmowanie tłuszczów z powierzchni,
- zapewnienie bezpiecznego i zgodnego z obowiązującymi przepisami magazynowania surowców, półproduktów, produktów i odpadów. Substancje i materiały niebezpieczne przechowywane są w wyznaczonym miejscu w sposób zapewniający dostęp do nich tylko osób upoważnionych.

VIII.1. Metody ochrony środowiska wodnego:

- prowadzenie oszczędnej i racjonalnej gospodarki wodnej m.in. poprzez utrzymywanie reżimów produkcyjnych,
- prawidłowa eksploatacja oczyszczalni i monitoring jakości odprowadzanych ścieków,
- stosowanie obiegu zamkniętego wody oraz stosowanie metody wymiany jonowej, co minimalizuje zużycie wody do płukania,
- stosowanie rozdzielnego oczyszczania ścieków o różnym składzie i właściwościach,
- wprowadzenie wielostopniowego systemu oczyszczania ścieków,
- okresowy zrzut ścieków do kanalizacji odbywa się po skontrolowaniu ich parametrów.

VIII.2. Metody ochrony powietrza:

- przestrzeganie reżimów technologicznych zwłaszcza temperatury procesu.

VIII.3. Metody ochrony przed hałasem:

- stałe, okresowe przeglądy źródeł technologicznych hałasu,
- utrzymanie źródeł hałasu w stanie sprawnym technicznie,
- systematycznie czyszczenie i konserwacja źródeł hałasu,
- wymiana zużytych urządzeń na nowe o takim samym lub niższym poziomie mocy akustycznej.

VIII.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:

- systematyczne zbieranie odpadów z miejsc ich powstawania (segregację strumienia odpadów),
- magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, oznakowanych i nadzorowanych przez służby ochrony środowiska,
- zbieranie odpadów niebezpiecznych w pojemnikach, kontenerach i magazynowanie na gruncie szczelnym, utwardzonym, niestwarzającym zagrożenia dla środowiska,
- utrzymywanie minimalnych stanów odpadów w miejscach magazynowania,
- wdrażanie technologii bezodpadowych,
- przekazywanie odpadów do odzysku i wykorzystania uprawnionym podmiotom,
- redukcja odpadów u źródła,
- efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami wsadowymi,
- usprawnienie technologii, przestrzeganie reżimów technologicznych,
- edukacja ekologiczna pracowników.

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

- magazynowanie wszystkich wytwarzanych na terenie Zakładu odpadów w wyznaczonych miejscach, na utwardzonym podłożu, w pojemnikach lub workach, w sposób ograniczający wpływ warunków atmosferycznych co skutecznie chroni glebę oraz ziemię, a także wody gruntowe przed zanieczyszczeniem,
- stosowanie substancji o niskim potencjale zagrożenia. Substancje niebezpieczne są magazynowane w odpowiednich ilościach w magazynie substancji niebezpiecznych,
- stosowanie najnowocześniejszych technologii,
- odprowadzanie ścieków przemysłowych w sposób kontrolowany, co powoduje nieprześlakanie ich do gleby i wód gruntowych,
- poruszanie się pojazdów po terenie utwardzonym, co eliminuje możliwości przedostania się substancji niebezpiecznych (np. w wyniku wycieku olejów napędowych).

7. Po punkcie IX. decyzji dodaje się podpunkt IX.1. o następującym brzmieniu:

IX.1. Przewidywane emisje związane z awarią:

- awaria urządzeń lub sieci do dystrybucji wody – brak dostawy wody: w zależności od długości awarii – praca normalna lub wyłączenie linii z eksploatacji; normalna emisja lub brak emisji,

- awaria urządzeń lub sieci do dystrybucji wody – niekontrolowany wypływ wody: w zależności od miejsca awarii woda odprowadzana będzie albo kanalizacją przemysłową ogólnozakładową i/lub deszczową albo kanalizacją przemysłową do neutralizatora – w przypadku awarii w galwanizerni oraz magazynie cyjanków,
 - awaria wanny procesowej: wyłączenie linii z eksploatacji; w przypadku pęknięcia wanny procesowej istnieje możliwość odprowadzenia kąpiele z pękniętej wanny poprzez zamknięty układ rurociągów bezpośrednio do zbiorników nr ZM-1 i ZM-2 w neutralizatorze. Natomiast kąpiele rozlane na posadzkę mogą być odprowadzane otwartymi kanałami ściekowymi do zbiorników ZM-22 i ZM-23,
 - awaria systemu chłodzenia: postój instalacji; brak emisji,
 - awaria sieci energetycznej: postój instalacji; brak emisji.
- 8. Pozostałe ustalenia decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.43.2014.DL, pozostają bez zmian.**

Uzasadnienie

Wnioskodawca - DAMIX Sp. z o. o. z siedzibą w Rypinie, ul. Bohaterów Czerwca 1956 r. nr 3, 87-500 Rypin, reprezentowana przez pełnomocnika Pana Marcina Kaźmierskiego przy piśmie z dnia 17 listopada 2014 r. (data wpływu: 3 grudnia 2014 r.), bez sygnatury przedłożyła do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07 ze zm., na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz instalacji technologicznie powiązanych, zlokalizowanych przy ul. Bohaterów Czerwca 1956 r. nr 3 w Rypinie.

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

Organem właściwym do 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 2018 r. poz. 799) 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). Wobec powyższego marszałek województwa jest również właściwy w sprawie zmiany przedmiotowej decyzji.

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy. Przedłożono również dowód uiszczenia stosownej opłaty

skarbowej za wydanie przedmiotowej decyzji oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za udzielone Panu Marcinowi Kaźmierskiemu pełnomocnictwo do reprezentowania spółki.

Pismem z dnia 19 marca 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2015.MC wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku pod względem formalnym. Uzupełnienie zostało przesłane przy piśmie z dnia 3 kwietnia 2015 r. (data wpływu: 9 kwietnia 2015 r.), bez sygnatury. Pełnomocnik spółki DAMIX Sp. z o. o. wraz z uzupełnieniem wniosku, wystąpił o zawieszenie toczącego się postępowania administracyjnego o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego w związku z koniecznością dokonania autokorekty wniosku w zakresie zmiany wprowadzonej załączonym wnioskiem o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Tutejszy Organ przychylił się do wniosku Strony i postanowieniem z dnia 20 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2015.MC zawiesił przedmiotowe postępowanie administracyjne.

Pismem z dnia 9 października 2017 r. (data wpływu: 11 października 2017 r.), znak: 43.I.2017.WM, Wnioskodawca przedłożył wraz z wnioskiem o podjęcie zawieszzonego postępowania administracyjnego zaktualizowany wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.43.2014.DL.

Na podstawie art. 98 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.), Organ postanowieniem z dnia 25 października 2017 r., znak: ŚG-IV.7222.43.2014.DL podjął na wniosek Strony, zawieszono postępowanie administracyjne w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Po zapoznaniu się z dokumentacją opracowaną w październiku 2017 r. przez Kancelarię Ekologiczną Marcin Kaźmierski w Poznaniu pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla istniejącej instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych” oraz przedłożoną przy piśmie z dnia 12 stycznia 2018 r. (data wpływu: 17 stycznia 2018 r.), znak: 43.I.2017.WM korektą ww. wniosku w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, tutejszy Organ pismem z dnia 7 lutego 2018 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2015.MC, wezwał Stronę do uzupełnienia wniosku. Uzupełnienie zostało przesłane przy piśmie z dnia 23 lutego 2018 r. (data wpływu: 28 lutego 2018 r.), znak: 43.I.2017.WM. Pismem z dnia 8 marca 2018 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2015.MC, ponownie wezwano Wnioskodawcę o uzupełnienie wniosku. Uzupełnienie zostało przesłane przy piśmie z dnia 30 marca 2018 r. (data wpływu: 5 kwietnia 2018 r.), znak: 43.I.2017.WM. Tutejszy Organ kolejnym pismem z dnia 25 maja 2018 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2015.MC wezwał do uzupełnienia przedmiotowego wniosku. Uzupełnienie zostało wysłane przy piśmie z dnia 14 czerwca 2018r., (data wpływu: 19 czerwca 2018 r.), znak: 43.I.2017.WM.

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

Pismem z dnia 10 kwietnia 2018 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2015.MC podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony, postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag

w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Rypin, Wnioskodawcy, tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

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

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego pismem z dnia 26 czerwca 2018 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2015.MC, poinformowano Stronę o przysługującym prawie do zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszenia żądań w toczącym się postępowaniu. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wnioskowane zmiany dotyczą w szczególności:

1. Modernizacji Wydziału W2 w zakresie:

- galwanizerni, w tym układu wentylacji mechanicznej oraz zwiększenia pojemności wanień procesowych,
- budowy nowej linii cynku alkalicznego,
- likwidacji jednej linii zawieszkowej, jednej linii bębnowej oraz jednej linii zdejmowania powłok,
- likwidacji jednej linii lakierowania,
- wprowadzenia dodatkowego obiegu zamkniętego płukania między operacyjnego,
- dodania drugiej linii automatycznego cynkowania,
- zainstalowania linii lakierowania zanurzeniowego w miejsce linii anodowania,
- zamiany lewej strony linii bębnowej na linię zdejmowania powłok i patynowania,

2. Modernizacji stanowisk spawalniczych poprzez montaż robotów spawalniczych; montaż odciągów stanowiskowych, filtracji i zawracania powietrza;

3. Likwidacji dwóch linii fluidyzacji;

4. Przebudowie neutralizatora;

5. Relokacji niektórych linii;

6. Likwidacji kotłowni.

Zmiany zapisów pozwolenia zintegrowanego wiążą się ze zmianami techniczno-organizacyjnymi. Ze względu na istotne różnice pomiędzy posiadany pozwoleniem zintegrowany udzielony decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 października 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/17/07 ze zm., a proponowanymi zmianami, nową strukturą techniczną (likwidacja niektórych linii galwanicznych, likwidacja kotłowni, budowa nowej linii cynku, a także relokacja niektórych linii) oraz z uwagi na obowiązujące akty prawne m.in. art. 188 oraz art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska zmieniono brzmienie oraz zakres niektórych punktów ww. decyzji.

W zakresie ochrony powietrza, 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 ze zm.), 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 na 2 lata wykonywał pomiary emisji substancji do powietrza z emitorów E-14 i E-99 odprowadzających gazy i pyły do powietrza z nad linii zawieszkowej oraz linii dużej cynku 1.

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.

Źródła emisji hałasu stanowią głównie źródła stacjonarne w postaci instalacji wentylacyjnej (w ilości 53 sztuk).

Najbliższe tereny akustycznie chronione stanowią tereny zabudowy zagrodowej, tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz wielorodzinnej. Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono w niniejszej decyzji dla ww. terenów zgodnie z pkt 2 lit. a, pkt 3 lit a i b tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Zgodnie z § 10 i załącznikiem nr 7 do tego rozporządzenia zakład ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji, dla której wydano pozwolenie zintegrowane, raz na dwa lata w punktach pomiarowych P7, P8, P9. Nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu.

Przedmiotem zmiany w części dotyczącej gospodarki odpadami są zmiany w rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów. W niniejszej decyzji zaktualizowano zapisy dotyczące sposobów gospodarowania odpadami, w oparciu o obowiązujące akty prawne. Scharakteryzowano rodzaje odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji z uwzględnieniem podstawowego składu chemicznego i właściwości poszczególnych rodzajów odpadów, a także wskazano miejsca i źródła ich powstawania. W ramach eksploatacji instalacji wytwarzanych będzie 19 rodzajów odpadów niebezpiecznych i 21 rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne. Wszystkie wytwarzane odpady będą magazynowane na terenie DAMIX Sp. z o. o. z siedzibą w Rypinie. Odpady magazynowane będą w specjalnie na ten cel przeznaczonych i oznakowanych pojemnikach oraz kontenerach. Odpady niebezpieczne gromadzone będą w miejscach niedostępnych dla osób postronnych (w zamkniętym pomieszczeniu lub zamykanych boksach), w sposób zabezpieczający przed wpływem warunków atmosferycznych (w pomieszczeniu zamkniętym lub pod zadaszeniem) oraz w sposób uniemożliwiający ewentualne zanieczyszczenie gruntu, wód podziemnych i powierzchniowych. 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 odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami. Transport odpadów będzie prowadzony w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi oraz przy uwzględnieniu obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Woda na cele produkcyjne i socjalno-bytowe pobierana jest z wodociągu miejskiego w ilości ok. 24 000 m³/rok. Natomiast ścieki przemysłowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Przedsiębiorstwa Komunalnego „KOMES” sp. z o.o. w Rypinie, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanym pozwoleniu wodnoprawnym. W pozwoleniu wodnoprawnym określono dopuszczalne ilości i wartości wskaźników zanieczyszczeń, tj.: zawiesiny ogólnej, zawiesiny łatwo opadającej, ChZT, BZT₅, azotu amonowego, azotu azotynowego, fosforu ogólnego, chlorków, siarczanów, siarczynów, boru, cynku, chromu VI, chromu ogólnego, miedzi, niklu, ołowiu, cyjanków wolnych i związanych oraz fenoli lotnych dopuszczalnych w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych.

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.

Należy nadmienić, że w związku z art. 208 ust. 2 pkt 4 lit. a ustawy Prawo ochrony środowiska oraz z art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101), prowadzący instalację zobligowany jest przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego wszczętym po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany terminu obowiązywania (bezterminowo) do opracowania i przedłożenia organowi właściwemu

do wydania pozwolenia zintegrowanego raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. Z uwagi na to, że wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został złożony przed wydaniem decyzji bezterminowej, analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz w dalszej kolejności „raport początkowy” należy przedłożyć przy następnej zmianie pozwolenia zintegrowanego.

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

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

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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



z up. Marszałka Województwa (1)
Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Marcin Kaźmierski, Pełnomocnik Damix sp. z o.o., ul. Zagrodnicza 21 a, 61-654 Poznań 2,3,4,5. aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska, Departament Zarządzania Środowiskiem – wersja elektroniczna
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
ul. Fr. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska – wersja elektroniczna
ul. Piotra Skargi 2, 85- 056 Bydgoszcz

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (jeden tysiąc pięć złotych i 50/100)-wplata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III pkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2018 r. poz.1044).