

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dn. 18 stycznia 2017 r.

ŚG-I-W.7222.7.2016.SN

DECYZJA

Na podstawie:

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

po rozpatrzeniu

wniosku GOTEK POLSKA Sp. z o. o., Komorniki, ul. Polna 7, 55-300 Środa Śląska z dnia 20 kwietnia 2016 roku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 roku, znak ŚG.I.mc.760-1/42/08 (ze zm.), w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie oraz instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanych w Zakładzie w Jastrzębiu, Jastrzębie 1A, 87-322 Jastrzębie

orzekam

zmieniam za zgodą Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 roku, znak ŚG.I.mc.760-1/42/08, zmienioną decyzją z dnia 3 kwietnia 2015 roku, znak ŚG.IV.7222.19.2014.MC oraz 28 grudnia 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.78.2014.SN, stanowiącą pozwolenie zintegrowane wydane dla GOTEK POLSKA Sp. z o.o., Komorniki, ul. Polna 7, 55-300 Środa Śląska w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie oraz instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanych w Zakładzie w Jastrzębiu, Jastrzębie 1A, 87-322 Jastrzębie, w następującym zakresie:

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

II.3. Parametry produkcyjne

Czas pracy instalacji w ciągu roku wynosi 8760 godzin (365 dni) dla wszystkich instalacji.

Wielkość produkcji – masa elementów powlekanych – 25 000 Mg/rok.

2. Zmienia się punkt II.9.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.9.1. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych:

W obrębie instalacji prowadzone są działania mające na celu osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska gruntowo-wodnego. Należy tu wymienić:

- wprowadzenie instalacji do oczyszczania lotnych związków organicznych,
- kontrola ilości i jakości substancji oraz energii niezbędnych dla realizacji działalności produkcyjnej,
- kontrola i ocena przebiegu procesów produkcyjnych oraz stanu technicznego instalacji,
- systematyczna kontrola wielkości oddziaływania instalacji na środowisko, jako całości oraz uwzględnienie jej wyników w sposobie eksploatacji instalacji,
- systematyczna ocena stosowanych rozwiązań technicznych w aspekcie ich standardu ekologicznego i technicznego, z uwzględnieniem aktualnego stanu wiedzy i praktyki przemysłowej, w tym rozwiązań odpowiadających wymogom najlepszej dostępnej techniki,
- stosowanie substancji o możliwie niskim potencjale zagrożenia oraz używanie substancji niebezpiecznych wyłącznie w sposób i w zakresie wynikającym z wymogów technologii,
- stosowanie rozwiązań konstrukcyjnych zapewniających odpowiednią hermetyczność instalacji i infrastruktury związanej z dystrybucją mediów,
- stosowanie efektywnych metod eliminowania i ograniczania zanieczyszczeń emitowanych do wszystkich elementów środowiska,
- stosowanie systemu kontroli przebiegu procesu i pracy instalacji, dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności w każdych warunkach przebiegu procesu,
- zastosowanie technologii zgodnej z wymaganiami najlepszych dostępnych technik.

Ponadto zobowiązuje prowadzącego instalację, tj. GOTEK Polska Sp. z o. o. Zakład w Jastrzębiu do:

- sporządzenia, prowadzenia i bieżącego aktualizowania rejestru substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37 a ustawy – Prawo ochrony

środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji,

- prowadzenia w terminach określonych dla przeglądów okresowych obiektów budowlanych, oceny stanu technicznego urządzeń zabezpieczających glebę, ziemię i wody gruntowe przed zanieczyszczeniem.

3. Zmienia się punkt III.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III.2. Określam ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

III.2.1. Rodzaj i ilość poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w wyniku eksploatacji instalacji:

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość odpadów Mg/rok |
|-----------------------------|------------|--|-------------------------|
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1 | 06 02 04* | Wodorotlenek sodowy i potasowy | 30 |
| 2 | 06 03 13* | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | 100 |
| 3 | 06 13 02* | Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02) | 2 |
| 4 | 11 01 05* | Kwasy trawiące | 300 |
| 5 | 11 01 06* | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 | 50 |
| 6 | 11 01 07* | Alkalia trawiące | 30 |
| 7 | 11 01 08* | Osady i szlamy fosforanowania | 200 |
| 8 | 11 01 13* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | 100 |
| 9 | 11 01 15* | Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne | 3 |
| 10 | 11 01 16* | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 20 |
| 11 | 11 01 98* | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | 100 |
| 12 | 12 01 09* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 15 |
| 13 | 12 01 19* | Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji | 8 |
| 14 | 12 03 01* | Wodne ciecze myjące | 2 |

| | | | |
|----|-----------|---|-----|
| 15 | 13 01 10* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 15 |
| 16 | 13 01 11* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | 5 |
| 17 | 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne | 5 |
| 18 | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 6 |
| 19 | 14 06 02* | Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 45 |
| 20 | 14 06 03* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 135 |
| 21 | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 10 |
| 22 | 15 01 11* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 1 |
| 23 | 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) | 800 |
| 24 | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 |
| 25 | 16 03 05* | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | 70 |
| 26 | 16 05 07* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | 5 |
| 27 | 16 05 08* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | 5 |
| 28 | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 1 |
| 29 | 16 10 01* | Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne | 10 |
| 30 | 19 08 08* | Osady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie | 900 |

| | | | |
|--------------------------------------|-----------|---|------|
| 31 | 19 08 13* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych | 1250 |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 1 | 01 04 08 | Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07 | 2 |
| 2 | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 40 |
| 3 | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | 5 |
| 4 | 08 04 14 | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13 | 36 |
| 5 | 11 01 14 | Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13 | 160 |
| 6 | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 50 |
| 7 | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 1000 |
| 8 | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 50 |
| 9 | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 200 |
| 10 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 450 |
| 11 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 90 |
| 12 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 150 |
| 13 | 15 01 04 | Opakowania z metali | 300 |
| 14 | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 5 |
| 15 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 15 |
| 16 | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 15 |
| 17 | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 | 200 |
| 18 | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | 0,5 |
| 19 | 17 04 02 | Aluminium | 100 |
| 20 | 17 04 05 | Żelazo i stal | 100 |

III.2.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny oraz źródło powstawania poszczególnych rodzajów odpadów

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny odpadu | Źródło powstawania odpadu |
|-----------------------------|------------|--|--|---|
| Odpady niebezpieczne | | | | |
| 1 | 06 02 04* | Wodorotlenek sodowy i potasowy | Jest to odpad w postaci cieczy, kolor słomkowy/żółty, pH zasadowe. W swoim składzie zawiera NaOH i KOH. Określenie właściwości odpadu: H4. | Powstaje na linii cynkowo niklowej, podczas kąpeli odtłuszczającej. Powstawanie odpadu związane jest z wymianą kąpeli odtłuszczającej wg harmonogramu wymian. |
| 2 | 06 03 13* | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane związki chemiczne używane do neutralizacji metali ciężkich. Zużyte kąpiele oparte na bazie kwasu heksafluorocyronowego używane do fosforowania metali, zużyte kąpiele soli chromowych, używane do rozjaśniania i utrwalania powłok. Zużyte alkaliczne kąpiele do cynkowania na bazie wodorotlenku sodu i tlenków cynku do fosforowania cynkowego. Zużyte alkaliczne kąpiele do niklowania na bazie wodorotlenku sodu, siarczanu niklu. Główny składnik stanowi kwas heksafluorocyronowego. Używany w zakładzie w | Galwanizernia – oczyszczalnia ścieków. |

| | | | | |
|---|-----------|--|---|---|
| | | | <p>stężeniu 0,1-1,0 % jako środek zapobiegający korozji metali. W takim stężeniu nie został sklasyfikowany jako preparat niebezpieczny. W roztworze niełatwopalny. W wyniku pożaru, po odparowaniu wody i dalszego ogrzewania wydzielają się toksyczne gazy. Z uwagi na kwaśny odczyn oddziałuje szkodliwie na organizmy żywe, niszczy strukturę błony komórkowej. Określenie właściwości odpadu: H5.</p> | |
| 3 | 06 13 02* | Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02) | <p>Odpad stanowią filtry węglowe na odtłuszczarkach oraz filtry węglowe na Stacji DEMI-linia fosforanowania. Odpad jako ciało stałe, suche, kolor czarny, bezwonny. Określenie właściwości odpadu: H5.</p> | <p>Powstaje podczas wymiany filtrów węglowych na dziale odtłuszczania i fosforanowania.</p> |
| 4 | 11 01 05* | Kwasy trawiące | <p>Zużyte kwaśne roztwory nisko stężonych kwasów siarkowego, solnego, azotowego używanych w aktywacji neutralizacji, rozjaśnianiu w procesach przygotowawczych. Składają się głównie z 9÷13 % wag. kwasu siarkowego. Zużyta kąpiel oprócz resztek nieprzereagowanego kwasu siarkowego zawiera sole metali głównie żelaza.</p> | <p>Galwanizernia – linie technologiczne.</p> |

| | | | | |
|---|-----------|---|--|---|
| | | | Z uwagi na kwaśny odczyn oddziałuje na organizmy żywe, niszczy strukturę błony komórkowej. Nie należy dopuszczać do przedostania się do kanalizacji, wód powierzchniowych i gruntowych. Właściwości odpadu: H5. | |
| 5 | 11 01 06* | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 | Odpad stanowi wymiennik jonowy na oczyszczalni Zn/Ni, jest to ciecz, kolor zielony, pH kwaśne. Określenie właściwości odpadu: H4. | Odpad powstaje na linii Zn/Ni podczas wymiany zużytego złoza. |
| 6 | 11 01 07* | Alkalia trawiące | Odpad stanowią zużyte kąpiele alkalicznych roztworów używanych do odtłuszczenia metali w procesie przygotowawczym przed fosforanowaniem lub/i nałożeniem warstw metali ochronnych. Stan skupienia ciekły. Zanieczyszczone alkalicznie kąpiele galwaniczne – m.in. NaOH NaOH. Stan fizyczny – ciało stałe, barwa – biała, zapach – bez zapachu. Temperatura wrzenia – 1390 °C,. Działanie – drażniący dla układu oddechowego, powoduje oparzenia ust, gardła i żołądka. Określenie właściwości odpadu: H8 | Galwanizernia – linie technologiczne. |

| | | | | |
|----|-----------|--|---|---|
| 7 | 11 01 08* | Osady i szlamy fosforanowania | Kąpiel o odczynie kwaśnym, dla wyrobów żelaznych optymalny zakres pH ,5-5,5, dla aluminium 2,8 – 3,2. Zużyta kąpiel zawiera wysokie stężenie soli fosforanowych. Kwaśny odczyn oraz zasolenie wpływa szkodliwie na organizmy żywe poprzez destrukcyjny wpływ na błonę komórkową i zakłócenie równowagi osmotycznej między komórką, a środowiskiem. Określenie właściwości odpadu: H4. | Odpad powstaje na liniach fosforanowania. Zużyta kąpiel fosforanowo – wapniowo-cynkowa o odczynie kwaśnym oraz szlam z prasy filtracyjnej o odczynie kwaśnym pochodzące z procesu fosforanowania. |
| 8 | 11 01 13* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Stan skupienia – ciekły, wody popłuczne po myciu alkalicznym . Określenie właściwości odpadu: H4. | Odpad powstaje podczas odtłuszczania Galwanizernia – mycie alkaliczne. |
| 9 | 11 01 15* | Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne | Odpad stanowi ciało stałe, sypkie. Jest to wymiennik jonowy na oczyszczalni Zn/Ni. Określenie właściwości odpadu: H14. | Odpad powstaje na linii Zn/Ni podczas wymiany zużytego złoża. |
| 10 | 11 01 16* | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Odpad stanowi ciało stałe, sypkie. Jest to wymieniona kąpiel pasywująca po przekroczeniu parametrów pracy (zawiera związki Zn, Fe). Określenie właściwości odpadu: H14. | Odpad powstaje na linii Zn/Ni w trakcie kąpeli pasywującej. |
| 11 | 11 01 98* | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Filtry zanieczyszczone koagulantem FeSO ₄ i Fe ₂ (SO ₄) ₂ węgiel aktywny. Stan skupienia – ciekły. Zużyta kąpiel do usuwania | Galwanizernia – filtry, oczyszczalnia ścieków, przygotowanie i zabezpieczenie metali |

| | | | | |
|----|-----------|--|---|--|
| | | | <p>kadm zawierająca metale ciężkie m.in. kadm. Stan skupienia – stały.</p> <p>Zanieczyszczony FeSO₄ i Fe₂(SO₄)₂ węgiel aktywny.</p> <p>Glikol: Stan skupienia – ciecz oleista o słodkawym smaku. Bezbarwny.</p> <p>Temperatura wrzenia – 197,4 °C. Działanie: glikol etylenowy jest trucizną naczyniową. Na organizm człowieka działa przede wszystkim narkotycznie. Powoduje silne uszkodzenia ośrodkowego układu nerwowego.</p> <p>Określenie właściwości odpadu: H5.</p> | <p>do obróbki galwanicznej.</p> <p>Galwanizernia – linie usuwania powłok.</p> <p>Galwanizernia – płyny chłodnicze stosowane w układach wymiany ciepła.</p> |
| 12 | 12 01 09* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | <p>Odpad stanowi wymieniona emulsja. Jest to ciecz, tłusta, gęsta i bezwonna.</p> <p>Właściwości odpadu: H5.</p> | Powstaje podczas cięcia elementów w prasach, automatach tokarskich. |
| 13 | 12 01 19* | Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji | <p>Odpad w postaci cieczy – tłusta, gęsta, bezwonna.</p> <p>Składa się ze zużytego oleju – chłodziwa z działu cięcia.</p> <p>Właściwości odpadu: H14.</p> | Powstawanie związane jest z cięciem elementów w automacie tokarskim. |
| 14 | 12 03 01* | Wodne ciecze myjące | <p>Jest to odpad w postaci tłustej cieczy, mogącej zawierać wodorotlenek sodu i niejonowe środki powierzchniowo czynne.</p> <p>Właściwości odpadu: H5.</p> | Odpad powstaje w myjkach do konserwacji i czyszczenia narzędzi na dziale cięcia. |
| 15 | 13 01 10* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | <p>Ciecz, olej mineralny pochodzenia naftowego, które nie zawierają związków chlorowcoorganicznych.</p> <p>Są to mieszaniny</p> | Hala produkcyjna, Magazyn surowców i wyrobów |

| | | | | |
|----|-----------|--|---|--|
| 16 | 13 01 11* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami | Hala produkcyjna, Magazyn surowców i wyrobów |
| 17 | 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne | uszlachetniającymi (związki siarki, fosforu, chloru, azotu). Wszystkie oleje na skutek przemian fizyczno –chemicznych w czasie eksploatacji, zawierają znaczną część pierwiastków metalicznych w różnej postaci (Pb, Zn, Ni, Cu, Cd, Fe, Mn). Oleje odpadowe są cieczą palną, w większości nie ulegają biodegradacji, ze względu na mniejszą gęstość na powierzchni wody tworzą film olejowy nieprzepuszczający powietrza. | Hala produkcyjna, Magazyn surowców i wyrobów |
| 18 | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Właściwości odpadu: H14 | Zużyte oleje pochodzą z działu utrzymania ruchu oraz cięcia. |
| 19 | 14 06 02* | Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | Odniesiona do głównego składnika tj. czterochloroetylen. Ciecz niepalna. Pary cięższe od powietrza. W wysokiej temperaturze rozkłada się z wydzieleniem toksycznych gazów. Substancja niebezpieczna dla środowiska, prawie nierozpuszczalna w wodzie. W wodach powierzchniowych szybko odparowuje, działa toksycznie na organizmy wodne, może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym. Nie należy dopuszczać do | Rozpuszczalnik stosowany w procesach odtłuszczenia, jako odpad stanowi pozostałość podestylacyjną – czterochloroetylen |

| | | | | |
|----|-----------|---|--|--|
| | | | <p>przedostania się do kanalizacji, wód powierzchniowych i gruntowych.</p> <p>Właściwości odpadu: H14</p> | |
| 20 | 14 06 03* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | <p>Zużyty metyloetyloketon, mieszanina rozpuszczalników.</p> <p>Odniesiona do głównego składnika tj. metyloetyloketonu – ciecz bezbarwna o charakterystycznym zapachu, nierozpuszczalna w wodzie, rozpuszczalna w węglowodorach aromatycznych, ciecz łatwopalna, temperatura samozapłonu >650°C, pary są cięższe od powietrza.</p> <p>Nie należy dopuszczać do przedostania się do kanalizacji, wód powierzchniowych i gruntowych.</p> <p>Właściwości odpadu: H14</p> | <p>Procesy powlekania.</p> <p>Wyczerpane materiały służące do powlekania.</p> <p>Środki łączące (kleje) przed użyciem do powlekania wymagają rozcieńczenia do czego stosowane są rozpuszczalniki organiczne takie jak ksylen i metyloetyloketon.</p> |
| 21 | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | <p>Z uwagi na obecność charakteryzowanych wyżej substancji powinny być izolowane w środowisku.</p> <p>Stan skupienia – stały,</p> <p>Opakowania z tworzyw sztucznych, wzmocnionej tektury, zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych - zawierają ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu</p> <p>Właściwości odpadu: H14</p> | <p>Magazyn surowców.</p> <p>Galwanizernia – dostawy surowców</p> |

| | | | | |
|----|-----------|---|---|--|
| 22 | 15 01 11* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Opakowania metalowe zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych - zawierają ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu Właściwości odpadu: H14 | Galwanizernia - dostawy surowców |
| 23 | 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) | Z uwagi na obecność charakteryzowanych wyżej substancji powinny być izolowane w środowisku. Stan skupienia – stały Materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych, zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków, zużyte przesiąknięte popłuczynami czyściwo, zużyta odzież ochronna - zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu. Właściwości odpadu: H4 i H14. | Linia produkcyjna. Powstają przede wszystkim w czasie procesów odtłuszczenia fosforanowania i powlekania. Maty filtracyjne Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych |
| 24 | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | W stanie wyczerpanym i nienaruszonej obudowie obojętne dla środowiska Właściwości odpadu: H14. | Wyposażenie hal i pomieszczeń produkcyjnych oraz pomieszczeń biurowych. Źródła światła |
| 25 | 16 03 05* | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpad stanowią ciecze o barwie szarej/czarnej zawierające rozpuszczalniki organiczne, posiadające właściwości palne i drażniące. Właściwości odpadu: H5. | Odpad pochodzi z myjki do mycia podstawek. |
| | | | Odpad stanowią przeterminowane kleje. | Odpad powstaje w magazynie środków |

| | | | | |
|----|-----------|---|--|---|
| | | | Właściwości odpadu: H14. | łączyjących. |
| 26 | 16 05 07* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Stan skupienia - stały lub ciekły w opakowaniach dostawców. Odczynniki chemiczne stosowane w procesie kontroli, np., kąpeli galwanicznych, kąpeli fosforanujących. Właściwości odpadu: H4 i H14. | Laboratorium, Magazyn Chemii Fosfat i Galwanizernia |
| 27 | 16 05 08* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Stan skupienia - stały lub ciekły w opakowaniach dostawców. Odczynniki chemiczne stosowane w procesie kontroli, np., kąpeli galwanicznych. Właściwości odpadu: H4 i H14. | Laboratorium, Magazyn Chemii Fosfat i Galwanizernia |
| 28 | 16 06 01* | Baterie i akumulatory | W stanie wyczerpanym i nienaruszonej obudowie obojętne dla środowiska Właściwości odpadu: H6 i H14. | Używane w maszynach, urządzeniach i sprzęcie stanowiącym wyposażenie instalacji |
| 29 | 16 10 01* | Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne | Stan skupienia- ciekły, roztwory substancji używanych przy procesach obróbki galwanicznej. Właściwości odpadu: H14. | Linie produkcyjne, galwanizernia |
| 30 | 19 08 08* | Osady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie | Występują głównie w postaci wodorotlenków amfoterycznych. Mobilność metali występuje w czasie reakcji z mocnymi zasadami i kwasami. Właściwości odpadu: H14. | Proces przygotowania powierzchni przed procesem fosforanowania. Powstają osady zawierające żelazo, cynk, aluminium. |
| 31 | 19 08 13* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne | Odniesiona do głównego składnika, którymi są: wodorotlenki glinu i cynku należące do wodorotlenków | Wytrącane osady w czasie oczyszczania ścieków popłucznych z fosforanowania. Zawierają |

| | | | | |
|--------------------------------------|----------|---|--|--|
| | | oczyszczanie ścieków przemysłowych. | amfoterycznych; nie rozpuszczają się w wodzie, nie reagują z nią. Reagują natomiast z mocnymi zasadami i mocnymi kwasami. Nie wykazują właściwości żrących. Właściwości odpadu: H6 i H14. | wodorotlenki glinu, żelaza, cynku, sole siarczanowe i fosforanowe. |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | | |
| 1 | 01 04 08 | Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07 | Jest to odpad w postaci stałej, suchej. Bezwonny, zawierający zanieczyszczony żwir. | Odpad powstaje na linii Zn/Ni, fosforanowania oraz na stacji DEMI a także na filtrach żwirowych na oczyszczalni Zn/Ni. |
| 2 | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | Odpad stanowią części odpadowe z procesu skrawania. Jest to ciało stałe, kawałki, ścinki rur z tworzywa. | Powstaje w prasach – Poliamid PA66. |
| 3 | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | Zazwyczaj składa się z dwóch frakcji: większe kulki szklane i bardzo drobnych odpowiednio zabarwionych kulek żywicy termoplastycznej | Hala produkcyjna |
| 4 | 08 04 14 | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13 | Odpad stanowi ciecz o pH alkalicznym. | Odpad powstaje na linii fosforanowania – podczas pasywacji. Pochodzi z myjki do mycia podstawek. |
| 5 | 11 01 14 | Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13 | Odpad niemający cech odpadu niebezpiecznego, z uwagi jednak na odczyn alkaliczny zużytej kąpieli powinien być izolowany w środowisku | Budynek produkcyjny. Zużyta kąpiel odtłuszczającą o odczynie alkalicznym używana w procesie fosforanowania. |
| 6 | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Cząstki, pyły żelaza, metalu. Odpad obojętny dla środowiska | Wykańczanie produktów |

| | | | | |
|----|----------|--|--|--|
| 7 | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | Odpad obojętny dla środowiska, cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów. | Proces piaskowania |
| 8 | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpad powstaje w związku z pracą automatu tokarskiego (cięcie elementów). | Odpad w postaci stałej - kawałki, ścinki z rur z aluminium, wióry i cząstki aluminiowe powstałe podczas cięcia. |
| 9 | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpad stanowi zużyty korund. Występuje w postaci ciała stałego, sypkiego. | Odpad powstaje na dziale piaskowania w piaskarkach. |
| 10 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpad obojętny dla środowiska, kartony, tekturowe elementy opakowań ochronnych | Magazyn surowców i wyrobów |
| 11 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Folie stretch | Magazyn surowców i wyrobów |
| 12 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Uszkodzone palety, drewniane elementy, listwy, | |
| 13 | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpad obojętny dla środowiska | |
| 14 | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Butelki, pojemniki szklane zużyte po substancjach | |
| 15 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Wyeksploatowane urządzenia elektryczne, techniczne składające się m. in. z metalu, tworzyw sztucznych. | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (m. in. Drukarki, komputery, notebooki, telefony, faksy, kserokopiarki, kalkulatory, kuchenki, mikrofalówki, wiertarki, pity) |
| 16 | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Elementy maszyn i urządzeń, zużyte części | Wyposażenie techniczne zakładu. Maszyny i urządzenia techniczne |
| 17 | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 | Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom. Odpad obojętny dla środowiska | Linia produkcyjna |

| | | | | |
|----|----------|---|---|---|
| 18 | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Zużyte baterie alkaliczne. Właściwości odpadu: H8. | Miejszem powstawania jest cały obszar zakładu, m.in. biura, dział utrzymania ruchu i produkcja. |
| 19 | 17 04 02 | Aluminium | Odpady w postaci ciała stałego, kawałki aluminium, rury aluminiowe, powstają w prasach Stabitec – jest to m.in. reklamowany surowiec (uszkodzone rury). | Powstają podczas pracy pras – cięcie. |
| 20 | 17 04 05 | Żelazo i stal | Zdemontowane, uszkodzone elementy metalowe, stalowe | Powstają na liniach produkcyjnych |

III.2.3. Opis miejsca i sposobu magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami

Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska.

III.2.3.1. Miejsce i sposób magazynowania

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób i miejsce magazynowania |
|-----------------------------|------------|---|---|
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1 | 06 02 04* | Wodorotlenek sodowy i potasowy | Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach lub w kontenerze typu ASP, który jest wyposażony w wanny wychwytowe. Miejszem magazynowania odpadu jest skład obok mieszalni klejów. |
| 2 | 06 03 13* | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | |
| 3 | 06 13 02* | Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02) | |
| 4 | 11 01 05* | Kwasy trawiące | |
| 5 | 11 01 06* | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05 | |
| 6 | 11 01 07* | Alkalia trawiące | |
| 7 | 11 01 08* | Osady i szlamy fosforanowania | |

| | | | |
|----|-----------|--|--|
| 8 | 11 01 13* | Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne | Odpad magazynowany selektywnie w beczkach, hobokach lub w kontenerach typu ASP. Kontenery dostarczone są przez firmę zewnętrzną. Umieszczone są w namiocie obok budynku hali fosforowania. |
| 9 | 11 01 15* | Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne | Odpad gromadzony będzie w kontenerze ASP, posiadającym szczelne zamknięcia, odpornym na działanie składników w nim zawartych, ustawiony na palecie, na placu magazynowym przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych obok mieszalni klejów |
| 10 | 11 01 16* | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | |
| 11 | 11 01 98* | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpad magazynowany selektywnie w kontenerze typu KP7 lub w szczelnie zamkniętych beczkach ustawionych na paletach, wyposażonych w wanny wychwytowe lub w hobokach i kontenerach typu ASP. Miejscem magazynowania odpadu jest kontener na odpady niebezpieczne. |
| 12 | 12 01 09* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach lub w kontenerze typu ASP, który jest wyposażony w wanny wychwytowe. Miejscem magazynowania odpadu jest skład obok mieszalni klejów. |
| 13 | 12 01 19* | Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji | |
| 14 | 12 03 01* | Wodne ciecze myjące | Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, |

| | | | |
|----|-----------|--|---|
| | | | paletopojemnikach lub w kontenerze typu ASP, który jest wyposażony w wanny wychwytowe. Miejszem magazynowania odpadu jest skład obok mieszalni klejów. |
| 15 | 13 01 10* | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach lub w kontenerze typu ASP, który jest wyposażony w wanny wychwytowe. Miejszem magazynowania odpadu jest skład obok mieszalni klejów. |
| 16 | 13 01 11* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | |
| 17 | 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne | |
| 18 | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | |
| 19 | 14 06 02* | Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | Odpad magazynowany selektywnie w szczelnie zamkniętych beczkach ustawionych na paletach, wyposażonych w wanny wychwytowe. Miejszem magazynowania odpadu jest kontener na odpady niebezpieczne. |
| 20 | 14 06 03* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | |
| 21 | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady magazynowane w metalowym pojemniku umiejscowionym w oznakowanym miejscu, niedostępnym dla osób trzecich obok budynku mieszalni klejów. |
| 22 | 15 01 11* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady magazynowane w metalowym pojemniku umiejscowionym w wydzielonym miejscu, (skład obok mieszalni klejów) niedostępnym dla osób trzecich. |
| 23 | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. | Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu, w kontenerze typu KP7 lub w |

| | | | |
|----|-----------|---|---|
| | | szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | szczelnie zamkniętych beczkach, ustawionych na paletach, wyposażonych w wanny wychwytowe |
| 24 | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpad magazynowany w pojemnikach kartonowych, metalowych lub z tworzyw sztucznych w budynku biurowym (wydzielone pomieszczenie). |
| 25 | 16 03 05* | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach lub w kontenerze typu ASP, który jest wyposażony w wanny wychwytowe. Miejscem magazynowania odpadu jest skład obok mieszalni klejów. |
| 26 | 16 05 07* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | |
| 27 | 16 05 08* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | |
| 28 | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpad nie jest magazynowany na terenie Zakładu. Odpady będą przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia. |
| 29 | 16 10 01* | Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne | Do magazynowania odpadów służą szczelne pojemniki. Przekazywane będą specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia. |
| 30 | 19 08 08* | Osady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie | Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach lub w kontenerze typu ASP, który jest wyposażony w wanny wychwytowe. Miejscem magazynowania odpadu jest skład obok mieszalni klejów. |
| 31 | 19 08 13* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych | |

| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
|--------------------------------------|----------|---|---|
| 1 | 01 04 08 | Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07 | Odpad gromadzony będzie w ASP, posiadającym szczelne zamknięcie, odpornych na działanie składników w nich zawartych, ustawiony na palecie, na placu magazynowym przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. |
| 2 | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | Odpad magazynowany w kontenerze typu KP7 lub w szczelnie zamkniętych beczkach, ustawionych na paletach z wannami wychwytowymi. Miejscem magazynowania jest skład pomiędzy mieszalnią a magazynami. |
| 3 | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | Odpad magazynowany w pojemnikach kartonowych, metalowych lub z tworzyw sztucznych w wydzielonym pomieszczeniu w budynku biurowym. |
| 4 | 08 04 14 | Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13 | Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach lub w kontenerze typu ASP, który jest wyposażony w wanny wychwytowe. Miejscem magazynowania odpadu jest skład obok mieszalni klejów. |
| 5 | 11 01 14 | Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13 | Odpady składowane są w paleto pojemnikach, w wyznaczonym miejscu na placu pod wiatą w pobliżu budynku linii pokrywania. |
| 6 | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpad magazynowany w beczkach ustawionych na |
| 7 | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | |

| | | | |
|----|----------|---|--|
| | | | paletach w namiocie obok budynku hali fosforanowania. |
| 8 | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpad magazynowany w kontenerze typu KP7 lub w szczelnie zamkniętych beczkach, ustawionych na paletach z wannami wychwytowymi. Miejscem magazynowania jest skład pomiędzy mieszalnią a magazynami. |
| 9 | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | |
| 10 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na placu pod wiatą w pobliżu budynku linii pokrywania. |
| 11 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | |
| 12 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | |
| 13 | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach i koszach, oznakowanych w odpowiedni sposób, umieszczonych na placu, obok budynku biur magazynu, za mieszalnią klejów. |
| 14 | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Do magazynowania odpadów służy oznakowany pojemnik z tworzywa sztucznego, w wyznaczonym miejscu na placu pod wiatą w pobliżu budynku linii pokrywania. |
| 15 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpad magazynowany w pojemnikach kartonowych, metalowych lub z tworzyw sztucznych w wydzielonym pomieszczeniu w budynku. |
| 16 | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | |
| 17 | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 | Magazynowane w metalowych koszach lub pojemnikach. Przekazywane będą specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia. |

| | | | |
|----|----------|---|--|
| 18 | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpad magazynowany w kontenerze typu KP7 lub w szczelnie zamkniętych beczkach, ustawionych na paletach z wannami wychwytowymi. Miejscem magazynowania jest skład pomiędzy mieszalnią a magazynami. |
| 19 | 17 04 02 | Aluminium | |
| 20 | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach i koszach, oznakowanych w odpowiedni sposób, umieszczonych na placu, obok budynku biur magazynu, za mieszalnią klejów. |

III.2.3.2. Dalszy sposób gospodarowania

Odpady magazynowane są w wydzielonych pomieszczeniach lub miejscach, w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez podmioty zewnętrzne posiadające odpowiednie pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami, zajmujące się wywozem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów. Odpady są przekazywane odbiorcom na podstawie zawartych umów na odbiór odpadów lub zleceń.

III.2.4. Sposoby zapobiegania powstawania odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Powyższe realizowane jest m.in. poprzez:

- optymalizację poszczególnych czynności pod kątem zużycia surowców np. ustalenie i ścisłe przestrzeganie uzyskania odpowiedniej grubości warstwy pokrywającej w powlekanii elementów,
- destylację zużytych rozpuszczalników przez co możliwe jest ponowne ich użycie w produkcji,
- stosowanie pras filtracyjnych w procesie fosforanowania, celem zmniejszenia zawartości wody w szlamach pochodzących ze zużytych kąpielii fosforanowo-wapniowo-cynkowych,
- selektywne magazynowanie oraz kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,

- przekazywanie odpadów podmiotom uprawnionym do ich odbioru i dalszego odzysku bądź unieszkodliwiania,
- stosowanie energooszczędnych maszyn i urządzeń,
- stosowanie środków eksploatacyjnych o wysokich walorach użytkowych, zapewniających długotrwały termin użyteczności,
- stały monitoring rozdziału surowców oraz prowadzenie stałej kontroli poszczególnych procesów technologicznych w celu uzyskania jak najlepszej jakości produktu oraz zminimalizowania ilości odpadów.

4. **W punkcie IV decyzji, który określa obowiązki w zakresie monitoringu dla instalacji, objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, dodaje się nowe punkty o następującym brzmieniu:**

IV.6. Monitoring odpadów

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami winien obejmować w szczególności:

- ilościowe i jakościowe ewidencjonowanie odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz wypełnianie obowiązków określonych w ustawie o odpadach,
- monitoring sposobów i miejsc magazynowania odpadów poszczególnych rodzajów odpadów.

IV.7. Monitoring środowiska gruntowo-wodnego

Określam sposób i częstotliwość prowadzonego monitoringu:

- badania zanieczyszczenia gleby i ziemi – raz na 10 lat,
- pomiary zawartości substancji w wodach podziemnych, w tym pobieranie próbek – raz na 2 lata.

Monitoring jakości wód podziemnych należy prowadzić w trzech otworach obserwacyjnych (nr 01, 02 i 04) z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie następujących parametrów:

- substancji ropopochodnych,
- BTEX,
- styrenu.

Monitoring jakości gruntu należy prowadzić w 5 punktach poboru próbek z częstotliwością raz na 10 lat, w następującym zakresie:

- sumy benzyn C6÷C12,
- węglowodory aromatyczne,
- benzenu,
- etylobenzenu,
- toluenu,

- ksylenu,
- styrenu.

Monitoring prowadzony jest dla poniższych punktów:

| Miejsce poboru próby | Współrzędne geograficzne | |
|----------------------|---------------------------|---------------------------|
| | Szerokość | Długość |
| Punkt 1 | 53 ⁰ 13'05.9'' | 19 ⁰ 30'53.1'' |
| Punkt 2 | 53 ⁰ 13'02.3'' | 19 ⁰ 30'47.9'' |
| Punkt 3 | 53 ⁰ 13'01.7'' | 19 ⁰ 30'54.9'' |
| Punkt 4 | 53 ⁰ 13'00.4'' | 19 ⁰ 30'58.8'' |
| Punkt 5 | 53 ⁰ 13'00.1'' | 19 ⁰ 30'54.8'' |

Wyniki badań wody podziemnej (surowej) należy przekazać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie miesiąca od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.).

Określam stan bazowy środowiska gruntowo-wodnego:

| Parametr | otw.Nr 01/16 1,0 m ppt grunt* | otw.Nr 02/16 1,5 m ppt grunt* | otw.Nr 03.16 1,2 m ppt grunt* | otw.Nr 04/16 1,4 m ppt grunt* | otw.Nr 05/16 1,0 m ppt grunt* | NDS* obszar „C” 0-2 m ppt grunt* mg/kg sm | Jednostka |
|-----------------------------------|---|---|---|---|---|--|-----------|
| Benzen | pwm | pwm | pwm | pwm | pwm | 100 | mg/kg sm |
| Toluen | pwm | pwm | pwm | pwm | pwm | 200 | mg/kg sm |
| Ksyleny (o, m, p) | pwm | pwm | pwm | pwm | pwm | 100 | mg/kg sm |
| Etylobenzen | pwm | pwm | pwm | pwm | pwm | 200 | mg/kg sm |
| Styren | pwm | pwm | pwm | pwm | pwm | 60 | mg/kg sm |
| Węglowodory aromatyczne - suma | pwm | pwm | pwm | pwm | pwm | 200 | mg/kg sm |
| Węglowodory C6-C12 | pwm | pwm | pwm | pwm | pwm | 500 | mg/kg sm |

5. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 roku, znak ŚG.I.mc.760-1/42/08 (ze zm.), pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Spółka GOTEK POLSKA Sp. z o. o., Komorniki, ul. Polna 7, 55-300 Środa Śląska pismem z dnia 20 kwietnia 2016 roku (data wpływu 25 kwiecień 2016 roku) wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 roku, znak ŚG.I.mc.760-1/42/08, zmienionego decyzją z dnia 3 kwietnia 2015 roku, znak ŚG.IV.7222.19.2014.MC oraz z dnia 28 grudnia 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.78.2014.SN, wydanego w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie oraz instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanych w Zakładzie w Jastrzębiu, Jastrzębie 1A, 87-322 Jastrzębie.

Zgodnie z § 1 pkt 2.7 oraz 6.9 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) dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie oraz instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, istnieje obowiązek posiadania aktualnego pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 oraz § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Organ pismem z dnia 12 maja 2016 roku, znak ŚG-I-W.7222.7.2016.SN wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. W odpowiedzi na wezwanie Strona pismem z dnia 23 maja 2016 roku zwróciła się do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z wnioskiem o zawieszenie postępowania administracyjnego w ww. sprawie do czasu opracowania raportu początkowego dla instalacji objętych obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym.

Działając w oparciu o art. 98 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.) postanowiono zawiesić postępowanie wydając stosowne postanowienie z dnia 14 czerwca 2016 roku, znak ŚG-I-W.7222.7.2016.SN.

Następnie pismem z dnia 19 lipca 2016 roku Strona zwróciła się z wnioskiem o wznowienie postępowania administracyjnego w przedmiotowej sprawie oraz przedłożyła wszystkie brakujące dokumenty.

Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego postanowieniem z dnia 29 lipca 2016 roku, znak ŚG-I-W.7222.7.2016.SN podjął postępowanie administracyjne w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Spółki GOTEC Polska Sp. z o. o., Komorniki, ul. Polna 7, 55-300 Środa Śląska – Zakład w Jastrzębiu, Jastrzębie 1A, 87-322 Jastrzębie.

Do wniosku załączono dokumentację opracowaną w lipcu 2016 roku przez „Atmosfera”, ul. Paderewskiego 9, 87-800 Włocławek pod kierownictwem Pana Andrzeja Tatara pn. „Aneks do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla GOTEC Polska Sp. z o. o. Zakład w Jastrzębiu, gmina Bartniczka)” oraz kserokopię uiszczenia opłaty rejestracyjnej, która zgodnie z art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) jest warunkiem rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Dnia 29 lipca 2016 roku, znak ŚG-I-W.7222.7.2016.SN podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Gminy Bartniczka, Wnioskodawcy i Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu, a także w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W wyznaczonym terminie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski w ww. sprawie.

Pismem z dnia 12 września 2016 roku, znak ŚG-I-W.7222.7.2016.SN wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w zakresie gospodarki odpadami oraz środowiska gruntowo-wodnego. Uzupełnienie wniosku zostało przesłane pismem z dnia 10 października 2016 roku (data wpływu 18 października 2016 r.).

Analiza wniosku oraz nadesłanych uzupełnień stanowi podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego – decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2006 roku, znak ŚG.I.mc.760-1/42/08 (ze zm.).

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest ze zmianami w technologii, zainstalowaniem nowych maszyn oraz rozbudową zakładu. Po dokonaniu zmian powstaną nowe rodzaje odpadów a także zmieni się ilość niektórych rodzajów odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, obecnie wytwarzanych w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji. Równocześnie uaktualniono opis dotyczący miejsc i sposobów magazynowania oraz sposób gospodarowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC.

Ponadto w niniejszej decyzji dostosowano zapisy obowiązującego pozwolenia zintegrowanego do aktualnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie gospodarki odpadami.

Do wniosku załączono dokument pn. „Raport początkowy dla instalacji produkcyjnej należącej do GOTEC POLSKA Sp. z o. o., Zakład w Jastrzębiu, gmina Bartniczka”, który zawiera informacje na temat działalności prowadzonej na terenie zakładu w chwili obecnej oraz w przeszłości, a także informacje dotyczące stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Z raportu początkowego wynika,

że prawdopodobieństwo uwolnienia do środowiska gruntowo-wodnego zidentyfikowanych istotnych substancji stwarzających zagrożenie, biorąc pod uwagę formę zagospodarowania terenu oraz rozwiązania techniczne i organizacyjne mające na celu ograniczenie oddziaływania instalacji na środowisko gruntowo-wodne, wykazuje stosunkowo niską możliwość wystąpienia tego typu oddziaływań. Mając jednak na względzie szczególne względy ochrony środowiska oraz zapisy art. 217a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) na prowadzącej instalację został nałożony obowiązek monitoringu środowiska gruntowo-wodnego.

W wyniku przeprowadzonego postępowania postanowiono przychylić się w całości do wniosku Strony.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie oraz instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³.

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, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 216 ust. 2 w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.).

Pozostałe ustalenia cytowanej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 roku, znak ŚG.I.mc.760-1/42/08 (ze zm.), nie ulegają zmianie.

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 J. Jędrzejewska
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. GOTEC POLSKA Sp. z o. o.
Komorniki
ul. Polna 7
55-300 Środa Śląska
2. a/a x3

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
(wersja elektroniczna)
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
(wersja elektroniczna)
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Bydgoszczy
(wersja elektroniczna)
4. GOTEC POLSKA Sp. z o. o.
Zakład w Jastrzębiu
Jastrzębie 1A
87-322 Jastrzębie

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (słownie dwa tysiące jednaście złotych i 00/100) – wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III pkt 40 załącznika do ustawy o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006 r. (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 1827).

