

Toruń, dn. 3 kwietnia 2015 roku

ŚG-IV.7222.19.2014.MC

## DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.),
- art. 147, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1 art. 188, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 204, art. 207, art. 211, art. 218, art. 224 ust. 1 i 2, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.),
- pkt 2 ppkt 7 oraz pkt 6 ppkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169 ze zm.),
- § 2 ust. 1 pkt 15 oraz § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.),

### po rozpatrzeniu

wniosku GOTEK Polska Sp. z o. o., 55-300 Środa Śląska, Komorniki, ul. Polna 7 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych w Zakładzie w Jastrzębiu; 87-322 Jastrzębie, gmina Bartniczka, tj. 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 w związku z uruchomieniem nowej instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien przekracza 30 m<sup>3</sup>

### orzekam

zmieniam za zgodą Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 roku, znak ŚG.I.mc.760-1/42/08 - pozwolenie zintegrowane udzielone GOTEK Polska Sp. z o. o., 55-300 Środa Śląska, Komorniki, ul. Polna 7 w związku

z eksploatacją instalacji zlokalizowanej w Zakładzie w Jastrzębiu; 87-322 Jastrzębie, gmina Bartniczka,

w następujący sposób:

**I. Zmienia się pkt I decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem:**

**I. Udzielam GOTEK POLSKA Sp. z o. o., ul. Polna 7; Komorniki; 55-300 Środa Śląska pozwolenia zintegrowanego z związku z eksploatacją instalacji zlokalizowanych w Zakładzie w Jastrzębiu, 87-322 Jastrzębie, gmina Bartniczka, tj.:**

- instalację do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie,
- instalację do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>,

oraz powiązane z instalacją:

- instalację do redukcji LZO,
- magazyny,
- pomieszczenie i urządzenia do przygotowania chemicznych środków łączących,
- pomieszczenie sprężarek,
- pomieszczenie wentylatorów,
- kotłownia wraz z nagrzewnicami olejowymi,
- oczyszczalnia ścieków,
- stacja demineralizacji wody.

**II. Po pkt I decyzji dodaje się pkt I.1 o następującym brzmieniu:**

**I. 1. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:**

**GOTEK Polska Sp. z o. o.  
55-300 Środa Śląska  
Komorniki ul. Polna 7  
REGON 932091136  
NIP 913-14-70-455  
KRS 000088641**

**III. Zmienia się pkt II decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**II. Określam rodzaj prowadzonej działalności i warunki eksploatacyjne instalacji**

GOTEC Polska Sp. z o. o. położony jest w północno-zachodniej peryferyjnej części wsi Jastrzębie na działkach nr: 241/1, 238/30, 241/3, 238/26, 238/28, 241/5, 241/6, 241/8, 241/9, 241/10, 241/11, tuż przy drodze powiatowej Stare Świerczyny - Jastrzębie. Najbliższa zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana jest w odległości ok. 150 m na wschód od instalacji.

**IV. Zmienia się pkt II.1 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**II.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

GOTEC Polska sp. z o. o., Zakład w Jastrzębiu jest przedsiębiorstwem branży metalowo – chemicznej. Prowadzi produkcję polegającą na powierzchniowym pokrywaniu elementów samochodowych ze stali i/lub aluminium powłokami przy użyciu rozpuszczalników organicznych. Produkcja jest realizowana w oparciu o linię technologiczną - instalację składającą się z procesów: piaskowania, odtłuszczania, fosforanowania i powlekania. Metalowe elementy samochodowe do Zakładu w Jastrzębiu dostarczane są z zewnątrz. Wytworzone wyroby są przekazywane do innych podmiotów, do dalszej obróbki (np. pokrycie powłoką gumową).

**V. Zmienia się pkt II.2 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**II.2. Charakterystyka instalacji**

Produkcja na liniach technologicznych oparta jest o procesy odtłuszczania, piaskowania, fosforanowania i cynkowania.

*Odtłuszczanie elementów metalowych* odbywa się w maszynach odtłuszczających. Proces ten polega na usunięciu z powierzchni elementów metalowych tłuszczu i olejów przez rozpuszczenie ich w rozpuszczalniku, jakim jest czterochloroetylen. Rozpuszczalnik znajduje się w obiegu zamkniętym. Podgrzewany jest on do temperatury 80-126°C. Opary rozpuszczalnika kondensują na zimnych metalowych elementach poddawanych odtłuszczeniu. Proces odtłuszczania odbywa się w podwyższonym ciśnieniu. Do komory roboczej maszyn wdmuchiwane są opary czynnika roboczego. Zbierający się na dnie maszyn kondensat podawany jest pompą poprzez wodooddzielacz do wyparki. Opary z komory roboczej przepuszcza się następnie przez węgiel aktywny.

Regeneracja węgla aktywnego odbywa się przez jego podgrzanie. Pary rozpuszczalnika zostają skroplone w kondensatorze. Skropliny są odprowadzane do zbiornika z czystym rozpuszczalnikiem. Zanieczyszczony rozpuszczalnik ma wyższą temperaturę wrzenia. Znajdujący się w wyparce nasycony olejami rozpuszczalnik jest podgrzewany i skraplany. Pary kondensują się w chłodnicy i spływają do zbiornika z czystym rozpuszczalnikiem.

Pozostająca w wyparce mieszanina zostaje usunięta za pomocą pompy i przekazana do utylizacji. Odbywające się w maszynach odtłuszczających, E02 i E03 procesy odtłuszczenia, regeneracji węgla aktywnego, regeneracji (destylacji) rozpuszczalnika przebiegają w obiegu zamkniętym, odbywają się automatycznie. Stan fizyczno-chemiczny roztworu odtłuszczającego kontrolowany jest za pomocą czujników rejestrujących odczyn i gęstość roztworu.

*Piaskowanie* polega na obróbce mechanicznej odtłuczonych elementów. Podczas piaskowania zostają usunięte zgorzeliны, rdza nalotowa oraz uzyskuje się odpowiednią strukturę i szorstkość obrabianych elementów. Piaskowanie odbywa się za pomocą śrutu metalowego o zróżnicowanej granulacji, poddawanego pod ciśnieniem. Powstające pyły, w tym zużyty śrut metalowy są odsysane i oddzielane od powietrza przez filtr z włókniny igłowej i zbierane w zamkniętym pojemniku.

*Fosforanowanie* - proces fosforanowania detali stalowych i zwulkanizowanych oraz detali aluminiowych odbywa się w urządzeniu całkowicie zautomatyzowanym, sterowanym komputerowo. Detale po uprzednim odważeniu wsypywane są do bębnow. Następnie elementy poddawane są odtłuszczeniu chemicznemu preparatami określonymi technologią w czasie 40-480 sekund, w temperaturze 70°C. Podczas procesu kąpiel odtłuszczająca znajduje się w ciągłym przepływie celem lepszej penetracji powierzchni detali. Po procesie odtłuszczenia detale poddane są płukaniu w płuczce kaskadowej, dwukomorowej o przepływie 200 l wody/h. Następnie detale kierowane są do procesu aktywacji w temperaturze 60-90°C preparatami przyjętymi w technologii. Czas trwania procesu 10-360 sekund. Po procesie aktywacji detale są poddane płukaniu w płuczce kaskadowej, dwukomorowej o przepływie 200 l wody/h. Kolejnym etapem jest proces tworzenia właściwej powłoki z fosforanu cynkowo-wapniowego (odczyn kwaśny) na detalach stalowych i na detalach wulkanizowanych.

Po procesie fosforanowania detale podlegają procesowi płukania w płuczkach kaskadowych o przepływie wody z wodociągu wiejskiego 200 l wody/h w temp. otoczenia. Po procesie płukania

w płuczce kaskadowej następuje proces płukania detali w płuczce gorącej w temperaturze 80°C przez okres 180 sekund. Następnie detale poddawane są procesowi suszenia (kształtowania powłoki fosforanowej) w suszarkach powietrznych z ciągłym obiegiem gorącego powietrza w temperaturze zgodnej z przyjętą technologią i w odpowiednio dobranym czasie. Po procesie suszenia detale są wysypywane z bębna lub są ściągane z zawieszek i układane w „giterboksach” odbiorczych. Następnie przekazywane są dalej do pokrycia klejem lub do magazynów wyrobów.

Woda używana w procesie fosforanowania poddawana jest demineralizacji.

*Cynkowanie* - zadaniem instalacji cynkowo-niklowej oraz cynkowo-cynkowej jest pokrywanie detali warstwą antykorozyjną.

Nakładanie powłoki stopowej Zn-Ni prowadzi się w kąpeli alkalicznej w wannach o łącznej objętości 97,29 m<sup>3</sup>. Całkowita pojemność wanień procesowych użytych na linii Zn-Zn wynosi 97,290 m<sup>3</sup>.

*Instalacja do redukcji emisji lotnych związków organicznych (LZO)*, emisje z poszczególnych urządzeń technologicznych, w których wykorzystywane są lotne związki organiczne (LZO) zostaną podłączone do wspólnego kanału odciągowego i skierowane za pomocą wentylatora do instalacji adsorbcyjnej. Tam zanieczyszczone gazy będą przepływać przez koncentrator, w postaci rotora z zeolitowym wypełnieniem na będą się adsorbowały lotne związki organiczne. Prędkość obrotów rotora jest dopasowywana w celu zapewnienia odpowiedniego stopnia oczyszczania. Oczyszczony gaz o temperaturze do 40°C odprowadzany jest do atmosfery. Desorpcja wykonywana jest za pomocą małego strumienia powietrza procesowego ogrzewanego do 200°C w wymienniku ciepła, który po desorpcji trafia do komory spalania. Tam gaz po desorpcji przepływa przez specjalny palnik stożkowy, zaprojektowany tak, aby proces spalania zachodził bez potrzeby pobierania dodatkowego powietrza z otoczenia. Produkty spalania odprowadzane są do atmosfery.

Powlekanie elementów polega na pokryciu detali – elementów z metali lub tworzyw sztucznych powłoką o odpowiedniej grubości.

Operacje są prowadzone w:

- automatach lakierniczych natryskowych z suszarkami,
- automatach lakierniczych bębnowych (inaczej malowanie obiegowe w bębnach),
- maszynach do nakładania powłok za pomocą walców zanurzonych w środku łączącym,
- urządzeniach do pokrywania środkiem łączącym przez zanurzenie,
- kabinach natryskowych malowania ręcznego.

Przygotowanie materiału powlekającego przeprowadza się w wydzielonym pomieszczeniu z zainstalowaną wentylacją wyciągową, ze względu na stosowanie rozpuszczalników organicznych, koniecznych do rozcieńczenia niektórych środków łączących. Uzyskana mieszanina doprowadzana jest do poszczególnych urządzeń/stanowisk produkcyjnych poprzez odpowiednią instalację rozprowadzającą-rurową.

**VI. Zmienia się pkt II.3 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**II.3. Parametry produkcyjne**

Czas pracy instalacji w ciągu roku wynosi 7488 (52 tygodnie po 6 dni).

Zakład pracuje na trzy zmiany, z wyłączeniem dni świątecznych.

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

**VII. Zmienia się pkt II.4 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

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

- *Zużycie surowców i materiałów w procesach powlekania*

<b>Surowiec / materiał pomocniczy</b>	<b>Projektowane zużycie [Mg/rok]</b>
Środki powlekające	514,85
Rozpuszczalniki	485,10

W skład poszczególnych grup wchodzić będą takie substancje jak np.:

- *środki powlekające*: Chemlok 8008, Chemlok 8116, Chemlok 8212, Chemlok 901, Chemosil 211, Chemosil 360, Chemosil 411 NI, Chemosil X 6070, Cilbond 10 E, Cilbond 12 E, Cilbond 20, Halosol 6, Megum 121, Megum 122, Megum 128, Megum 3270, Megum 3271, Megum 538, Parlock Pc6016, Prim.Epoxy Mt 924, Thixon 814-2, Thixon Osn-2-Ef-V, Thixon P-6-Ef 71 W,
- *rozpuszczalniki*: aceton, alkohol etylowy, ksylen, metyloetyloketon, nitro, solwentnafta,

- *Zużycie surowców i materiałów w procesie fosforanowania*

<b>Surowce</b>	<b>Projektowane zużycie [Mg/rok]</b>
Dodatek do kąpeli	9,10
Preparat do odtłuszczenia	6,70
Preparat do trawienia	35,10
Preparat do uzdatniania	81,45
Preparat do wytwarzania powłoki antykorozyjnej	58,55

W skład poszczególnych grup wchodzić będą takie substancje jak np.:

- dodatki do kąpeli: Grano starter 65 kn33, Grano toner, kwas solny techniczny 10%, ług sodowy 30%, Neutralizer 700, Toner 3080 it harnstoff
- preparaty do odtłuszczenia: Ekasit v 129, Gardoclean s5213, Intens a, Ridoline 1565-1, Ridosol 1400,
- preparaty do trawienia: Deoxidizer 4902, kwas siarkowy techniczny 95-98%,
- preparaty do uzdatniania: Optifloc A, koagulant Pax, koagulant Pix -111, kwas cytrynowy, ług sodowy 50%, sól tabletkowa,
- preparaty do wywarzania powłoki antykorozyjnej: Bonderite Nt-1, Granodine 20, Nabuphor Lki/81.

- *Zużycie surowców i materiałów w procesie cynkowania*

<b>Surowiec / materiał pomocniczy</b>	<b>Projektowane zużycie w ciągu roku w kg</b>
Dodatki do kąpeli	16,00
Filtry	0,51
Oczyszczalnia – obróbka ścieków	10,81
Odtłuszczanie elektrochemiczne	0,20
Składnik kąpeli odtłuszczającej	0,40
Składnik kąpeli pasywującej	4,91
Składnik kąpeli trawiących i neutralizujących	34,90
Składnik kąpeli Zn/Ni; Zn/Zn	31,53
Składnik kąpeli uszczelniającej	0,21

W skład poszczególnych grup wchodzić będą takie substancje jak np.:

- dodatki do kąpeli: Slotoclean BEF 30 ZN; dodatek Slotoloy ZN
- filtry: przekładki filtracyjne 300/50 PP 20 UM; świece filtracyjne 20
- oczyszczalnia – obróbka ścieków: Ekoflok 10% ZN; kwas siarkowy ZN-NI (szt.);Odpieniacz Antifscjiuma Zn; Siflok 540 ZN; wapno hydrotyzowane ZN; Węgiel Aktywowany 94% ZN; DODATEK AW 10 ZN; Replex 864; SEDAC 705; środek strącający A W10
- odtłuszczanie elektrochemiczne: odtłuszczacz elektrochemiczny EL 80 ZN
- składnik kąpeli odtłuszczającej: Surfolin
- składnik kąpeli pasywującej; kwas azotowy 55% ZN; Lanthane Black; Slotopas HK 11; Slotopas Inhibitor Zb; Slotopas Znc 51 ZN; Polielektrolit Zn
- składnik kąpeli trawiących i neutralizujących: kwas solny 31 -33% ZN
- składnik kąpeli Zn/Ni; Zn/Zn: ZINCASLOT; ług sodowy 50% ZN-NI; kwas borowy ZN; anody cynkowe ZN; Chlorek cynku Zn; Chlorek potasu ZN; wodorotlenek sodu granulki ZN
- składnik kąpeli uszczelniającej: Slotofin 21; Finigard 460 ZN

### **Zużycie energii**

GOTEC Polska Sp. z o. o. w celu ogrzania pomieszczeń wykorzystuje kotły opalane gazem ziemnym.

Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych:

- zużycie gazu ziemnego wyniesie ok. 1,65 mln m<sup>3</sup>/rok,
- zużycie energii elektrycznej wynosi 5 550 MWh/rok.

### **Zużycie energii cieplnej**

Energia cieplna wytwarzana jest z własnych źródeł, tj. kotłów olejowych oraz nagrzewnic. Ciepło wykorzystywane jest do celów produkcyjnych oraz utrzymania właściwych temperatur w poszczególnych obiektach budowlanych i pomieszczeniach.

Roczne zużycie gazu ziemnego wyniesie ok. 1,65 mln m<sup>3</sup>/rok.

Instalacja	Rodzaj kotłów	Czas eksploatacji	Charakterystyka kotłów
Kotłownia Nr 1 – na potrzeby c.o i maszyn powlekania	2 kotły (K1 i K2) Viessmann Vitomax	eksploatacja całoroczna	Rodzaj palnika – gazowy Nominalna moc cieplna [kW] - 920 Sprawność cieplna [%] -92 Współczynnik nadmiaru powietrza - 1,25 Temperatura spalin za kotłem [K] - 463
Kotłownia Nr 2 – na potrzeby istniejącej linii fosforanowania	Omnimat 16	eksploatacja całoroczna	Rodzaj palnika – gazowy Nominalna moc cieplna [kW] - 1700 Sprawność cieplna [%] -92 Współczynnik nadmiaru powietrza - 1,25 Temperatura spalin za kotłem [K] - 463
Kotłownia Nr 3 na potrzeby centralnego ogrzewania	Kocioł Buderus Heiztechnik GmbH	eksploatacja całoroczna	Rodzaj palnika – gazowy Nominalna moc cieplna [kW] - 350 Sprawność cieplna [%] -92 Współczynnik nadmiaru powietrza - 1,25

**VIII. Zmienia się pkt II.5 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**II.5. Zużycie wody**

Ilość wody pobieranej z miejskiej sieci wodociągowej w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wyniesie:

- na cele bytowe  $Q_{\text{sr.d}} = 30,0 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- na cele przemysłowe  $Q_{\text{sr.d}} = 150 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- ogółem  $Q_{\text{sr.d}} = 180 \text{ m}^3/\text{d}$ .



**IX. Zmienia się pkt II.6 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**II.6. Ścieki**

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu.

*Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych:*

- średnio m<sup>3</sup> na dobę  $Q_{sr.d} = 150 \text{ m}^3$

L.p.	OZNACZENIE	Jednostka	Wartości wskaźników zanieczyszczeń
1.	Temperatura	°C	≤ 35
2.	Odczyn	pH	6,5 – 9,5
3.	Siarczany	mg SO/l	500
4.	Cynk	mg Zn/l	5
5.	Fosfor ogólny	mg P/l	15
6.	Azot ogólny	mg N/l	100

**Ilość łączna ścieków przemysłowych będących mieszaniną ze ściekami bytowymi, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu wyniesie:**

- średnio m<sup>3</sup> na dobę  $Q_{sr.d} = 180 \text{ m}^3/\text{d}$

*Ilość wód opadowych i roztopowych*

Wody opadowe i roztopowe są ujęte w zamknięty system kanalizacji deszczowej, w ramach którego wydzielono dwie zlewnie.

Zlewnia nr 1 z odprowadzeniem wód do rowu melioracji szczegółowej, stanowiącego dopływ rzeki Pisy.

Odprowadzanie wód opadowych i roztopowych przez rurociąg PCV 800 dł. 260 m, w ilości:

- miarodajna maksymalna ilość wód opadowych  $q = 205,3 \text{ l/s}$ ,
- ilość wód opadowych wymagająca oczyszczenia  $Q_o = 24,2 \text{ l/s}$ ,
- ilość roczna  $Q_r = 9667 \text{ m}^3/\text{r}$

Zlewnia nr 2 z odprowadzeniem do ziemi poprzez zbiornik retencyjno-chłonny.

Zbiornik retencyjno-chłonny o wymiarach wyłożony płytami typu „Jumbo”, zlokalizowany na terenie Firmy GOTEC Polska Sp. z o. o.

Ilość wód kierowanych do zbiornika

- miarodajna maksymalna ilość wód opadowych  $q = 31,6 \text{ l/s}$ ,
- ilość wód opadowych wymagająca oczyszczenia  $Q_o = 3,7 \text{ l/s}$ ,

– roczna  $Q_r = 9667 \text{ m}^3/\text{r}$ .

**X. Zmienia się pkt II.7 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**II.7. Hałas**

Źródła hałasu:

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Moc akustyczna źródła w [dB]	Czas pracy źródła w h/dobę	
				Dzień	Noc
1.	K1	Wentylator pieca Vitomax 200	83 dB	16	8
2.	K2	Wentylator pieca Vitomax 200	83 dB	16	8
3.	K3	Wentylator pieca olejowego Omnimat 16	83 dB	16	8
4.	K4	Wentylator kotła Buderus Heiztechnik GmbH	83 dB	16	8
5.	S 05	Piaskarka bębnowa SG 3	89 dB	16	8
6.	S 01	Piaskarka bębnowa SG 3	89 dB	16	8
7.	S 09	Piaskarka bębnowa duża SG 8	89 dB	16	8
8.	S 11	Piaskarka bębnowa mała	89 dB	16	8
9.	S 12	Piaskarka bębnowa mała	83 dB	16	8
10.	S 15	Piaskarka bębnowa mała	89 dB	16	8
11.	S 03	Piaskarka hakowa	89 dB	16	8
12.	S 14	Piaskarka stołowa	89 dB	16	8
13.	S 13	Piaskarka satelitarna AURER	89 dB	16	8
14.	S 08	Piaskarka satelitarna AURER	89 dB	16	8
15.	S 08	Piaskarka bębnowa duża SG 8	89 dB	16	8
16.	Sp 1	Sprężarka EcoAir A30	89 dB	16	8
17.	Sp 2	Sprężarka Renner	89 dB	16	8
18.	Sp 3	Sprężarka Airpol 45	89 dB	16	8
19.	Sp 4	Sprężarka INGRESOLL-RAND	89 dB	16	8
20.	Sp 5	Sprężarka Airpol 37	89 dB	16	8
21.	CW1	Centrala wentylacyjna	76 dB	16	8
22.	CW2	Centrala wentylacyjna	76 dB	16	8
23.	Sp 6	Sprężarka INGRESOLL-RAND	70 dB	16	8
24.	Sp 7	Sprężarka INGRESOLL-RAND NIRVANA	76 dB	16	8
25.	W-L1	Wentylator gazów odlotowych	69 dB	16	8
26.	W-L2	Wentylator powietrza zasilającego	85 dB	16	8
27.	W-L3	Wentylator desorpcji	85 dB	16	8

Lp.	Nazwa źródła hałasu	kod źródła	Poziom A mocy akustycznej źródeł bezpośrednich $L_{WA}$ i poziom hałasu źródeł pośrednich $L_{wew}$ [dB]	Efektywny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h] 1) dzień/noc	Równoważny poziom mocy akustycznej LWA lub poziom hałasu $L_{wew}$ [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu/izolacyjność ścian RA [dB]
					pora dnia	pora nocy	
<b>ŹRÓDŁA HAŁASU POŚREDNIE TYPU „BUDYNEK”:</b>							
1	Budynek powlekania	H	79,2	8 / 1	85	85	RA =20dB
2	Tromle	H	91,2	8 / 1	85	85	RA =30dB
3	Piaskowanie	H	40	8 / 1	40	40	RA =30dB

Najbliżej położone obszary chronione akustycznie zlokalizowane są na południowym wschodzie od granicy Zakładu w odległości ok. 150 m od przedmiotowej instalacji.

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

- $L_{Aeq D} = 55$  [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>),
- $L_{Aeq N} = 45$  [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>).

**XI. Zmienia się pkt III.1 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

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

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg]	Wskaźnik emisji na jednostkę produkcji [kg/Mg]
1	alkohol metylowy	1,498	1,498
2	amoniak	1,498	1,498

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg]	Wskaźnik emisji na jednostkę produkcji [kg/Mg]
3	fenol	0,2093	0,2093
4	ksylen	4,08	4,08
5	toluen	3,32	3,32
6	aceton	5,86	5,86
7	metyloetyloketon	7,95	7,95
8	węglowodory aromatyczne	10,23	10,23
9	alkohol izobutyłowy	0,01617	0,01617
10	etylobenzen	3,19	3,19
11	kumen	0,00996	0,00996
12	metyloizobutyloketon	3,94	3,94
13	mezytylen	0,0333	0,0333
14	octan etylu	2,751	2,751
15	węglowodory alifatyczne	1,48	1,48

**XII. Zmienia się pkt III.1.1 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

### **III.1.1. Instalacja powlekania**

Dopuszczalne emisje do powietrza z instalacji powlekania

Źródło emisji	Numer emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	Dane emitora				
				Wysokość	Średnica	Natężenie przepływu gazów odlotowych	Prędkość wylotu gazów	Temp. gazów odlotowych
				[mg/Nm <sup>3</sup> ]	[m]	[m]	[m <sup>3</sup> /h]	[m/s]
Emitor instalacji TNV do redukcji LZO	E 1	LZO wyrażone jako C - S1	50,0	10	1,6	100 000	13,9	305
Emitor instalacji do redukcji LZO – spalanie	E 2	LZO wyrażone jako C - S1	20,0	10	0,63	14 000	12,5	383

po desorpcji								
--------------	--	--	--	--	--	--	--	--

**Standard emisyjny S2 dla instalacji ustala się na 20%**

**Czas pracy emitorów: 7488 h/rok.**

**XIII. Zmienia się pkt III.1.2 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

### **III.1.2. Instalacja fosforanowania i galwaniczna**

Źródło emisji	Numer emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	Dane emitora				
				Wysokość	Średnica	Natężenie przepływu gazów odlotowych	Prędkość wylotu gazów	Temp. gazów odlotowych
			[kg/h]	[m]	[m]	[m <sup>3</sup> /h]	[m/s]	[K]
Linia fosforanowania	EF- 1	Alkohol metylowy	0,1	10	0,6	9665	9,5	300
Linia fosforanowania II	EF- 2	Alkohol metylowy	0,1	10	0,6	9665	9,5	300
Linie galwaniczne Zn-Ni i Zn-Zn	EF-1	Amoniak	0,2	10	0,6	9665	9,5	300

**Czas pracy emitorów: 7488 h/rok.**

**XIV. Zmienia się pkt III.1.3 decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

### **III.1.3. Rodzaje instalacji emitujące zanieczyszczenia do powietrza atmosferycznego**

- instalacje powlekania, z emisją lotnych związków organicznych do powietrza,
- kotły na gaz ziemny pracujące na potrzeby ogrzewania maszyn lakierniczych c.o. i ciepłej wody, kocioł gazowy pracujący na potrzeby ogrzewania wanien linii do fosforanowania,
- odciąg oparów z nad urządzeń dwóch linii fosforanowania,
- odciąg oparów z nad urządzeń dwóch linii cynkowania
- ponadto, w zakładzie pracują również inne instalacje, w których operacje produkcyjne wywołują unos zanieczyszczeń – jednak bez zorganizowanej emisji do powietrza atmosferycznego:
- urządzenia do odtuszczania elementów w PER (czterochloroetylen) – myjki natryskowe – maszyny odtuszczające z zamkniętym obiegiem oparów (śladowa emisja w formie niezorganizowanej może jedynie wystąpić podczas otwierania urządzenia),

- urządzenia do piaskowania, hermetyczne oczyszczarki z filtrami tkaninowymi, bez odprowadzania pyłów do atmosfery. Zwrot opylonego powietrza na halę produkcyjną.

**XV. Zmienia się pkt III.1.4 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**III.1.4. Urządzenia ochrony atmosfery**

W zakładzie zastosowano następujące rozwiązania ograniczające wielkość emisji do środowiska:

- wysokosprawny skrubler do usuwania emitowanych substancji w układzie odciągu oparów z każdej linii do fosforanowania,
- instalacja do redukcji LZO, obejmująca wszystkie stanowiska, w których są stosowane LZO poprzez zbiorczy system wentylacji stanowiskowej stanowiący element instalacji do redukcji LZO.

**XVI. Zmienia się pkt III.2.1 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**III.2.1. Ilość i rodzaj poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:**

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj Odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	15
2	11 01 05*	Kwasy trawiące	150
3	11 01 07*	Alkalia trawiące	5
4	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	200
5	11 01 13*	Opady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	100
6	11 01 14*	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	160
7	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100
8	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	45
9	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	135
10	15 01 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	5
11	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10
12	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie	1

		z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
13	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	460
14	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16
15	16 03 04*	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	100
16	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	5
17	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	5
18	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	1
19	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	10
20	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	900
21	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	1250
<b><i>Odpady inne niż niebezpieczne</i></b>			
22	08 03 18	Odpadowe tonery drukarskie inny niż wymieniony w 08 03 17	5
23	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	25
24	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1000
25	13 01 10	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5
26	13 01 11	Syntetyczne oleje hydrauliczne	5
27	13 01 13	Inne oleje hydrauliczne	5
28	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	250
29	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	90
30	15 01 03	Opakowania z drewna	150
31	15 01 04	Opakowania z metali	300
32	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	15
33	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	15
34	17 04 05	Żelazo i stal	100

**XVII. Zmienia się pkt III.2.3 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**III.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów**

<b>Miejsce magazynowania</b>	<b>Magazynowane odpady</b>	<b>Charakterystyka miejsca magazynowania</b>
Pomieszczenie w budynku	08 03 18 Odpadowe tonery drukarskie inny niż wymieniony w 11 01 13 16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą magazynowane w pojemnikach kartonowych, metalowych lub z tworzyw sztucznych w wydzielonym pomieszczeniu w budynku
Budynek – pomieszczenie biurowe	13 01 10 Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach w wydzielonej części biurowej budynku
Pomieszczenie w budynku	13 01 11 Syntetyczne oleje hydrauliczne 13 01 13 Inne oleje hydrauliczne	Odpady będą magazynowane w szczelnych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu w budynku zadaszonym
Namiot przy hali fosforanowania	11 01 13* Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne 12 01 01 Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów 12 01 02 Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów 14 06 02* Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych beczkach, hobokach w kontenerach ASP, kontenery dostarczone są przez firmę, umieszczone w namiocie obok budynku hali fosforanowania. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą w beczkach ustawionych na paletach



<b>Miejsce magazynowania</b>	<b>Magazynowane odpady</b>	<b>Charakterystyka miejsca magazynowania</b>
Przy hali pokrywania	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury 15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych 15 01 03 Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na placu pod wiatą w pobliżu budynku linii pokrywania
laboratorium	15 01 07* Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) 16 05 06* Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny	Odpady magazynowane są w oznakowanych, szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego
skład	15 01 04 Opakowania z metali 16 03 04 Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 17 04 05 Żelazo i stal	Odpady będą magazynowane są w metalowy pojemnikach i koszach oznakowanych w odpowiedni sposób umieszczone na placu obok budynku biur magazynu za mieszalnią klejów
Metalowy pojemnik	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane w metalowym pojemniku oznakowanym niedostępnym dla osób trzecich, zlokalizowanym obok mieszalni klejów
Wydzielone miejsce na odpady niebezpieczne	15 01 11* Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	W metalowym, szczelnym pojemniku

Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
Kontener na odpady niebezpieczne	11 01 98* Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne 14 06 03* Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników 15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze typu KP7/ Beczki szczelnie zamkniętych na paletach wyposażonych w wanny wychwytowe oraz w szczelnych beczkach lub hobokach w kontenerach ASP
wydzielone miejsce na odpady niebezpieczne	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w kontenerze typu KP7. Beczki szczelnie zamknięte na paletach z wannami wychwytowymi
Wydzielone miejsce (skład obok mieszalni klejów)	06 03 13* Sole i roztwory zawierające metale ciężkie 11 01 05* Kwasy trawiące 11 01 07* Alkalia trawiące 11 01 08* Osady i szlamy z fosforanowania 11 01 14 Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13 16 05 07* Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) 16 05 08* Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) 16 10 01* Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne 19 08 08* Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie 19 08 13* Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	Odpady będą magazynowane w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach lub w kontenerze ASP wyposażonym w wanny wychwytowe
Odpady nie będą magazynowane na terenie Zakładu.	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady nie będą magazynowane na terenie Zakładu.

**XVIII. Zmienia się pkt IV.3 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on brzmienie, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**IV.3. Monitoring emisji do powietrza**

**IV.3.1. Ustala się zakres i częstotliwość prowadzenia okresowych pomiarów emisji, zgodnie z poniższym zestawieniem:**

Emisja zanieczyszczeń do powietrza		
Nr emitora	Pomiar okresowy	
	Zakres	Częstotliwość
E-1	LZO	Raz na rok
E-2	LZO	

**IV.3.2. Zobowiązuję GOTEK Polska Sp. z o. o. do:**

- przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia (art. 147 Ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) wstępnych pomiarów wielkości emisji dla emitatorów:
  - Emitor instalacji TNV do redukcji LZO, oznaczony jako E-1
  - Emitor instalacji do redukcji LZO - spalanie po desorpcji, oznaczony jako E-2
- przekazania wyników pomiarów emisji do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego - w terminie do 30 dni od dnia ich zakończenia w formie i układzie zgodnym z wymogami Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1368),

**XIX. W pkt IV decyzji, dodaje się ppkt IV.5 o następującym brzmieniu:**

**IV.5. Monitoring emisji hałasu**

Okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzone będą zgodnie z częstotliwością określoną w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542).

**Pozostałe ustalenia cytowanej wyżej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 roku, znak ŚG.I.mc.760-1/42/08, pozostają bez zmian.**

## UZASADNIENIE

Wnioskodawca – GOTEK Polska Sp. z o. o., ul. Polna 7; 55-300 Środa Śląska, Komorniki przy piśmie z dnia 28 lipca 2014 roku (data wpływu: 29 lipca 2014 roku) wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego – decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 roku, znak ŚG.I.mc.760-1/42/08 udzielonego w związku z eksploatacją instalacji zlokalizowanej w Zakładzie w Jastrzębiu; 87-322 Jastrzębie, gmina Bartniczka.

GOTEK Polska Sp. z o. o., w Zakładzie w Jastrzębiu eksploatuje instalację 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 tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, tj. instalacje wyszczególnione w pkt 2.7 oraz 6.9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 r., poz. 1169). Zgodnie z Rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r, Nr 213, poz. 1397 ze zm.), ww. instalacje, w związku z art. 378 ust. 2 a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Wobec powyższego, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Do pisma - wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego załączono dokumentację opracowaną w lipcu 2014 roku przez firmę „ATMOSFERA” z Włocławka pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla GOTEK Polska Sp. z o. o. Zakład w Jastrzębiu, gmina Bartniczka”. Ponadto załączono pełnomocnictwo, kopię potwierdzenia przelewu opłaty skarbowej oraz opłaty rejestracyjnej, tj. informację o spełnieniu wymogu, określonego w art. 210 ust. 1 Prawa ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.).

Pismem z dnia 16 września 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.19.2014.MC 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 do podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Wnioskodawcy, Urzędu Gminy Bartniczka, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W oznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski w rozpatrywanej sprawie.

Pismem z dnia 20 listopada 2014 roku, ŚG-IV.7222.19.2014.MC wezwano Wnioskodawcę do pisemnego złożenia wyjaśnień i uzupełnień do wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Uzupełnienia zostały przesłane przy piśmie z dnia 9 stycznia 2015 roku (data wpływu: 13 stycznia 2015 roku).

Pismem z dnia 20 stycznia 2015 roku ponownie wezwano Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień. Uzupełnienie do wniosku zostało przesłane przy piśmie z dnia 19 marca 2015 roku (data wpływu: 23 marca 2015 roku).

W prowadzonym postępowaniu uwzględniono, że wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, po przesłanych przez Stronę uzupełnieniach, spełnia określone prawem wymagania do wydania niniejszej decyzji.

Zmiana obowiązującej decyzji związana jest z rozbudową polegającą na zwiększeniu parku maszynowego instalacji powlekania, wybudowaniu nowej instalacji do fosforanowania detali aluminiowych oraz instalacji galwanicznej cynkowo-niklowej i cynkowo-cynkowej, a tym samym planem zwiększenia produkcji. Ponadto w celu dotrzymania standardów emisyjnych lotnych związków organicznych, wybudowana została instalacja do redukcji emisji LZO.

Powyższe zmiany, miały wpływ na warunki określone w obowiązującym pozwoleniu, wobec tego, niniejsza decyzja precyzuje warunki wprowadzania energii i substancji do środowiska uwzględniając wprowadzone zmiany w instalacji.

Rozbudowa instalacji wiąże się ze zmianami w zakresie gospodarki wodno-ściekowej. Polegają one na zwiększeniu ilości pobieranej wody, która wykorzystywana jest na cele technologiczne (po uzdatnieniu w zakładowej stacji demineralizacji wody), energetyczne oraz socjalno-bytowe. Woda wykorzystywana w Zakładzie, dostarczana jest z gminnej sieci wodociągowej, na podstawie umowy cywilno-prawnej zawartej z Zarządem Gminy Grążawy (Bartniczka). GOTEK Polska Sp. z o. o. Zakład w Jastrzębiu nie pobiera wody z ujęć wód podziemnych i powierzchniowych. Konsekwencją rozbudowy instalacji jest również zwiększenie ilości odprowadzanych ścieków. Wszystkie rodzaje ścieków powstających w GOTEK Polska sp. z o. o. Zakład w Jastrzębiu, tj. ścieki przemysłowe, bytowe, opadowe i roztopowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych gminy Bartniczka (gminnej sieci kanalizacyjnej), na podstawie umowy cywilno-prawnej zawartej z Zarządem Gminy Bartniczka. Wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych gminy Bartniczka usankcjonowane jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

W zakresie gospodarki odpadami, nastąpił wzrost ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji. Zastosowane procesy przygotowawcze oraz procesy zasadnicze na liniach fosforanowania i liniach cynkowo-niklowych związane są z powstaniem nowych rodzajów wytwarzanych odpadów. Gospodarowanie odpadami polega na ich selektywnym magazynowaniu i przekazywaniu podmiotom uprawnionym, posiadającym stosowne pozwolenia/zezwolenia do ich odbioru i dalszego przetwarzania. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w odpowiednio przystosowanych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, na terenie, do którego Wnioskodawca dysponuje tytułem prawnym, zgodnie z warunkami określonymi decyzji. Okres magazynowania odpadów nie będzie przekraczał terminów określonych w przepisach szczegółowych.

Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich przetwarzania, będzie realizowany przez podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów, w sposób niepowodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem działalności prowadzonej przez GOTEC Polska Sp. z o. o. Zakład w Jastrzębiu.

Na terenie Zakładu w Jastrzębiu należącym do GOTEC POLSKA Sp. z o. o., ul. Polna 7, Komorniki; 55-300 Środa Śląska znajdują się następujące rodzaje instalacji emitujące zanieczyszczenia do powietrza atmosferycznego:

- instalacje powlekania, z emisją lotnych związków organicznych do powietrza,
- instalacje do wytwarzania powłok ochronnych: dwie linie fosforanowania, linia cynkowo-niklowa i cynkowo-cynkowa,
- instalacja odtłuszczenia chemicznego,
- instalacja energetycznego spalania paliwa na którą składają się kotły gazowe pracujące na potrzeby ogrzewania maszyn lakierniczych, waniennic linii do fosforanowania i cynkowania, centralnego ogrzewania i ciepłej wody.

W zakładzie (na terenie instalacji IPPC) pracują również inne instalacje, w których operacje produkcyjne wywołują unos zanieczyszczeń – jednak bez zorganizowanej emisji do powietrza atmosferycznego, tj.:

- urządzenie do odtłuszczenia elementów w PER (czterochloroetylen) – myjka natryskowa – z zamkniętym obiegiem oparów (śladowa emisja w formie niezorganizowanej może jedynie wystąpić podczas otwierania urządzenia),
- urządzenia do piaskowania hermetyczne oczyszczarki z filtrami tkaninowymi, bez odprowadzania pyłów do atmosfery.

Instalacja posiada rozwiązania ograniczające wielkość emisji do środowiska w postaci:

- wysokosprawnego skrubera do usuwania emitowanych substancji z każdej linii do fosforanowania,
- instalacji do redukcji LZO.

Na instalacjach Zakładu w Jastrzębiu należącym do GOTEC POLSKA Sp. z o. o., ul. Polna 7, Komorniki; 55-300 Środa Śląska, dla prowadzonych procesów (inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru) są stosowane rozpuszczalniki organiczne rozumiane jako LZO (lotne związki organiczne) w ilości powyżej 15 Mg rocznie, w związku z powyższym zgodnie z załącznikiem nr 10 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 poz. 1546) dla w/w instalacji zostały określone standardy emisyjne. Standardy emisyjne nie zostały określone dla linii technologicznych, na których są prowadzone procesy fosforanowania i procesy cynkowania. Zgodnie z przedstawionymi informacjami nie występuje emisja zorganizowana dla procesów odtłuszczenia i piaskowania elementów poddanych procesom powlekania, fosforanowania lub cynkowania.

Na terenie Zakładu w Jastrzębiu (instalacji IPPC) należącym do GOTEC POLSKA Sp. z o. o., ul. Polna 7, Komorniki; 55-300 Środa Śląska są zainstalowane urządzenia energetyczne opalane gazem ziemnym, których łączna nominalna moc cieplna nie przekracza

15 MW. Zgodnie z art. 202 ust. 1 w powiązaniu z art. 220 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo Ochrony Środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) w przypadku stosowania jako paliwo gazu ziemnego wymagane jest pozwolenie zintegrowane jeżeli łączna nominalna moc cieplna urządzeń energetycznych jest większa od 15 MW. W przypadku Zakładu w Jastrzębiu należącego do GOTEK POLSKA Sp. z o. o., urządzenia energetyczne wchodzące w skład instalacji IPPC nie podlegają obowiązkowi posiadania pozwolenia zintegrowanego, podlegają obowiązkowi zgłoszenia instalacji energetycznych do eksploatacji, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 880).

Uruchomiona instalacja do redukcji emisji lotnych związków organicznych (LZO), składająca się z instalacji TNV (adsorber LZO) i instalacji do spalania LZO po desorpcji spowoduje redukcję emisje LZO ze wszystkich urządzeń i linii technologicznych, na których wykorzystywane są lotne związki organiczne do poziomu zapewniającego spełnienie obowiązujących standardów emisyjnych określonych w załączniku nr 10 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 poz. 1546).

Analiza wniosku wykazała, że spełnia on wszystkie wymagane prawem przesłanki formalne i merytoryczne. Obliczenia stężeń zanieczyszczeń poza terenem zakładu przeprowadzone zostały z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza. W wyniku analizy wyników stwierdzono, że dopuszczalny poziom substancji w powietrzu poza terenem zakładu nie jest przekraczany.

Biorąc powyższe pod uwagę stwierdza się, że przedmiotowa instalacje nie powodują przekroczeń:

- dopuszczalnych poziomów substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- dopuszczalnych wartości odniesienia, wyrażonych jako poziomy substancji w powietrzu, wynikających z 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),
- standardów emisyjnych z instalacji określonych rozporządzeniem z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1546).

W związku z tym wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę do wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Proces redukcji lotnych związków organicznych (LZO) prowadzony w instalacji będzie monitorowany poprzez prowadzenie okresowych pomiarów wielkości emisji (emitory E-1 i E-2), zgodnie z § 7. rozporządzenia z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014, poz. 1542). Usytuowanie przekrojów pomiarowych oraz króćców pomiarowych

do pomiarów substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi przepisami. Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone w przepisach.

Na prowadzącego instalację został nałożony obowiązek przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia (art. 147 Ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) wstępnych pomiarów wielkości emisji dla emitorów:

- Emitor instalacji TNV do redukcji LZO, oznaczony jako E-1
  - Emitor instalacji do redukcji LZO - spalanie po desorpcji, oznaczony jako E-2
- i przekazania wyników pomiarów emisji do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego - w terminie do 30 dni od dnia ich zakończenia.

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 nocnej oraz dziennej wartości poziomu hałasu, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Nie nałożono dodatkowych obowiązków w zakresie prowadzenia pomiarów hałasu, gdyż ich częstotliwość wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542 ze zm.).

Uwzględniając powyższe, postanowiono jak w sentencji decyzji.

### Pouczenie

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



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

#### Otrzymują:

1. GOTEC POLSKA sp. z o. o.  
Komorniki ul. Polna 7  
55-300 Środa Śląska
  2. Pan Andrzej Tatar  
ul. Padarewskiego 9/2  
87-800 Włocławek
- 3,4,5) a/a



Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
2. Departament Ochrony Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej  
ul. Rogaczewskiego 9/19  
80-804 Gdańsk
4. Komenda Wojewódzka Państwowej Straży Pożarnej  
ul. Prosta 32  
87-100 Toruń
5. Urząd Gminy Bartniczka  
ul. Brodnicka 8  
87-321 Jastrzębie
6. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz

*Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono dnia 29 lipca 2014 r. na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 (tysiąc pięć pięćdziesiąt złotych) – wysokość określonej w części III pkt 40 i pkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 1628 ze zm.).*

