

# MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 28 lipca 2023 r.

ŚG-I-P.7222.1.14.2021

## DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.),

### po rozpatrzeniu

wniosku GOTEK POLSKA Sp. z o. o. ul. Polna 7, Komorniki, 55-300 Środa Śląska z dnia 17 grudnia 2021 r. (data wpływu: 27 grudnia 2021 r.), w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/42/08 ze zm.

### orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/42/08 zmienioną decyzjami z dnia 3 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.19.2014.MC, z dnia 28 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.78.2014.SN oraz z dnia 18 stycznia 2017 r., znak: ŚG-I-W.722.7.2016., udzielającą pozwolenia zintegrowanego GOTEK POLSKA Sp. z o. o. ul. Polna 7, Komorniki, 55-300 Środa Śląska, na eksploatację 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 pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanych w Zakładzie w Jastrzębiu, Jastrzębie 1A, 87-322 Jastrzębie, w następujący sposób:

#### **1. Zmienia się punkt II.2 decyzji i nadaje brzmienie:**

#### **II.2. Charakterystyka instalacji**

Produkcja w Zakładzie prowadzona jest na kilku powiązanych liniach, na których realizowane są procesy piaskowania, odtłuszczania, fosforanowania i cynkowania oraz powlekania. Wszystkie maszyny są zautomatyzowane i sterowane komputerowo.

Linie technologiczne wchodzące w skład instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> zostały opisane w poniższej tabeli.

Nazwa linii	Proces	Pojemność wanień [m <sup>3</sup> ]
Linia fosforanowania F01	Płuczki	14,48
	Przygotowanie powierzchni	<b>5,81</b>
	Nakładanie powłoki	<b>5,03</b>
Linia fosforanowania F02	Płuczki	15,95
	Przygotowanie powierzchni	<b>9,18</b>
	Nakładanie powłoki	<b>6,19</b>
<b>Łączną pojemność wanień procesowych na liniach fosforanowania</b>		<b>26,21</b>
Linia cynkowania Zn-Zn zawieszkowy (alkaliczny)	Płuczki	48,89
	Przygotowanie powierzchni (odtłuszczenie)	<b>8,91</b>
	Nakładanie powłoki	<b>38,61</b>
Linia cynkowania Zn-Ni zawieszkowy (kwaśny)	Płuczki	39,40
	Przygotowanie powierzchni (odtłuszczenie)	<b>7,59</b>
	Nakładanie powłoki	<b>45,33</b>
Linia cynkowania Zn-Ni bębnowy	Płuczki	11,75
	Przygotowanie powierzchni (odtłuszczenie)	<b>2,40</b>
	Nakładanie powłoki	<b>15,48</b>
<b>Łączną pojemność wanień procesowych na liniach cynkowania</b>		<b>118,32</b>
<b>Łączną pojemność wanień procesowych na instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup></b>		<b>144,53</b>

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 stanowi linia do powlekania, w której roczne zużycie rozpuszczalnika wynosi 570,00 Mg.

Charakterystyka procesów zachodzących na poszczególnych liniach technologicznych.

Odtłuszczenie elementów metalowych, plastikowych odbywa się w maszynach odtłuszczających. Proces 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 do temperatury 80-145°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 wododzielacz 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, E03 i E07 procesy odtłuszczania, 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.

Mycie alkaliczne odbywa się w maszynach myjących. Proces polega na usunięciu z powierzchni elementów metalowych tłuszczu i olejów metodą natryskowo-zanurzeniową środkiem myjącym o temp.  $65 \pm 5^\circ\text{C}$ . Podczas procesu kąpiel myjąca znajduje się w obiegu ciągłym celem lepszej penetracji powierzchni detali. Następnie części są płukane wodą wodociągową o temp.  $70 \pm 5^\circ\text{C}$ , a na koniec są suszone nadmuchem o temp.  $80^\circ\text{C}$ . Po zakończeniu suszenia części wypadają do odbiorczego pojemnika siatkowego (giterboxu).

Piaskowanie polega na obróbce mechanicznej odtłuszczonych elementów. Podczas piaskowania zostają usunięte zgorzliny, rdza nalotowa oraz uzyskuje się odpowiednią strukturę (rozwiniecie powierzchni) obrabianych elementów. Piaskowanie odbywa się za pomocą śrutu metalowego lub korundu o zróżnicowanej granulacji, podawanego pod ciśnieniem. Powstające pyły, w tym zużyty śrut metalowy są odsysane i oddzielane do powietrza przez filtr z włókniny igłowej i zbierane w zamkniętym pojemniku.

Fosforanowanie – proces obróbki chemicznej detali stalowych oraz detali aluminiowych odbywa się w urządzeniu całkowicie zautomatyzowanym, sterowanym komputerowo. Na terenie instalacji znajdują się dwie linie do fosforanowania.

Detale po uprzednim odważeniu wsypywane są do bębnow lub nakładane na zawieszkę. Następnie elementy poddawane są odtłuszczeniu chemicznemu preparatami określonymi technologią w czasie 30-500 sekund, w temp.  $70^\circ\text{C}$ . Podczas procesu, kąpiel odtłuszczająca znajduje się w ciągłym przepływie celem lepszej penetracji powierzchni detali. Po procesie odtłuszczania detale poddane są płukaniu w płuczce kaskadowej, dwu lub trójkomorowej o przepływie od 200 do 400 l wody/h. Następnie detale kierowane są do procesu, aktywacji/trawienia w temp.  $50-85^\circ\text{C}$  preparatami przyjętymi w technologii. Czas trwania procesu 10-360 sekund. Po procesie aktywacji detale są poddane płukaniu w płuczce kaskadowej, dwu lub trójkomorowej o przepływie od 150 do 600 l wody/h. Kolejnym etapem jest proces tworzenia właściwej powłoki z fosforanu cynkowo-wapniowego, cynkowego, żelazowego oraz powłoki cyrkonu. Po procesie fosforanowania detale podlegają procesowi płukania w płuczkach kaskadowych o przepływie wody od 450 do 600 l wody/h w temperaturze otoczenia. Po procesie płukania w płuczce kaskadowej następuje proces

płukania detali w płuczce gorącej w temp. 80°C przez okres od 10 do 200 sekund lub w płuczce pasywującej w temp. 55°C przez 60 sekund. Następnie detale poddawane są procesowi suszenia 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 odbiorczych pojemnikach. Następnie przekazywane są dalej do pokrycia klejem lub do magazynów wyrobów.

Cynkowanie (Cynkowanie zawieszkowe) – proces polegający na pokryciu detali warstwą antykorozyjną. Na terenie instalacji znajdują się dwie linie do cynkowania zawieszkowego: linia cynk-nikiel zawieszkowy (Zn-Ni zawieszkowy) oraz linia cynk-cynk zawieszkowy (Zn-Zn zawieszkowy). Nakładanie powłoki stopowej Zn-Ni odbywa się w kąpeli alkalicznej oraz kwaśnej, natomiast powłokę Zn-Zn prowadzi się w kąpeli alkalicznej. Nakładanie powłoki stopowej prowadzi się w automatach galwanizerskich zawieszkowych. Działanie automatu polega na realizacji cyklu obróbki galwanicznej według z góry zadanego programu. Automat wykonuje samoczynnie we właściwej kolejności wszystkie operacje przygotowawcze, zasadnicze i wykończeniowe, zapewniając obrabianym przedmiotom jednolitość i odpowiednią jakość osadzonej powłoki, poprzez utrzymanie wymaganych parametrów procesu.

Cynkowanie (Cynkowanie bębnowe) – proces polegający na pokryciu detali warstwą antykorozyjną. Na terenie instalacji znajduje się linia do cynkowania bębnowego, tj. linia cynkowo-niklowa w bębnach (Zn-Ni bębnowy). Nakładanie powłoki stopowej Zn-Ni prowadzi się w kąpeli alkalicznej w automacie galwanizerskim wykonującym we właściwej kolejności wszystkie zadane z góry operacje wchodzące w skład cyklu produkcyjnego.

Mycie oprzyrządowania – ma na celu usunięcie nagromadzonego środka łączącego z podstawek. Czyszczenie podstawek realizowane jest za pomocą:

- ciekłego azotu:

Operator urządzenia wkłada zanieczyszczone podstawki do specjalnego kosza, następnie umieszcza go w komorze maszyny gdzie podstawki za pomocą ciekłego azotu schładzane są do temp. -65°C i czyszczone za pomocą śrutu z tworzywa polimerowego. Proces odbywa się w trybie automatycznym. Po zakończeniu cyklu operator demontuje kosz z urządzenia i wyciąga z niego oczyszczone podstawki;

- myjki ultradźwiękowej:

Urządzenie do mycia podstawek składa się z trzech wanien wypełnionych n-metylopirolidonem oraz automatycznej suwnicy. W każdej z wanien znajduje się około 1200 litrów rozpuszczalnika. Operator umieszcza zanieczyszczone podstawki w specjalnym koszu, który następnie umieszcza w myjce ultradźwiękowej. Po rozpoczęciu cyklu automatyczna suwnica przestawia kosz z podstawkami do kolejnych wanien z rozpuszczalnikiem. Podstawki przebywają w każdej z wanien przez 90 minut. Pierwsze dwie wanny zaopatrzone są w generatory ultradźwięków. Proces mycia odbywa się w temp. 50-60°C. Po zakończeniu cyklu operator odbiera kosz z oczyszczonymi podstawkami.

Powlekanie elementów (pokrywanie) – polega na pokryciu elementów z metali lub tworzyw sztucznych powłoką o odpowiedniej grubości. Operacje powlekania prowadzone są 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 oraz poprzez zastosowanie specjalnych przenośnych pojemników ciśnieniowych.

*Instalacja do redukcji emisji lotnych związków organicznych (LZO)* – strumienie gazów odprowadzane z maszyn lakierniczych, w których wykorzystywane są lotne związki organiczne (LZO) są podłączone do wspólnego kanału odciągowego i rozdzielane na dwa strumienie w celu optymalizacji procesu oczyszczania gazów. Strumienie powietrza odlotowego w sposób ręczny lub automatyczny są kierowane na jedną z dwóch instalacji do redukcji emisji lotnych związków organicznych lub na dwie jednocześnie, w zależności od intensywności procesu prowadzonego na halach pokrywania (w zależności ile maszyn pokrywających pracuje równocześnie). Ponadto istnieje możliwość przejęcia pracy przez jedną z instalacji w przypadku awarii drugiej.

Zanieczyszczone lotnymi związkami organicznymi gazy odlotowe z instalacji pokrywania przepływają przez koncentrator, w postaci rotora z zeolitowym wypełnieniem, na którym związki LZO się absorbują. Prędkość obrotów rotora jest dopasowywana w celu zapewnienia odpowiedniego stopnia oczyszczania. Oczyszczony gaz o temp. do 40°C odprowadzany jest do atmosfery. Złoże zeolitu obraca się ze stałą szybkością i w sposób ciągły przenosi zaadsorbowane związki organiczne do sektora desorpcji koła adsorpcyjnego. W sektorze desorpcji zaadsorbowane związki organiczne są desorbowane ze zeolitu przez niewielką ilość ogrzanego powietrza, które zostało wstępnie podgrzane za pomocą małego strumienia powietrza procesowego ogrzewanego do 200°C w wymienniku ciepła. Skoncentrowane w ten sposób substancje organiczne są następnie przesyłane do spalania (RTO). W kolejnym etapie następuje schłodzenie i ponownie zeolit trafia do strumienia adsorpcji. Strumień powietrza zawierający skoncentrowane lotne związki organiczne jest podawany bezpośrednio do regeneracyjnego pieca (RNV). Dzięki specjalnej konstrukcji instalacji (specjalne klapy i zoptymalizowana dwukomorowa konstrukcja) uzyskuje się minimalizację emisji i zużycia gazu ziemnego. Średni czas trwania tego cyklu procesu jest automatycznie kontrolowany przez system komputerowy i trwa przez 90 do 120 sekund, w zależności od parametrów, takich jak stężenie substancji, ich rodzaj i wartość opałowa.

## **2. Zmienia się punkt II.3 decyzji i nadaje brzmienie:**

### **II.3. Parametry produkcyjne**

Maksymalny czas pracy instalacji w ciągu roku wynosi 8760 godzin. Zakład pracuje na trzy

zmiany siedem dni w tygodniu, z wyłączeniem dni świątecznych.

Wielkość produkcji – masa elementów powlekanych – 50 000 Mg/rok.

### 3. Zmienia się punkt II.4 decyzji i nadaje brzmienie:

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

##### II.4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych na instalacjach w procesach powlekania, fosforanowania i cynkowania

Surowiec/ materiał pomocniczy	Zużycie [Mg/rok]
<b>Proces powlekania</b>	
Środki łączące	790,00
Rozpuszczalniki	570,00
<b>Proces fosforanowania</b>	
Preparaty do odtłuszczenia	20,00
Preparaty do trawienia	50,00
Preparaty do uzdatniania	210,00
Preparaty do wytwarzania powłoki	70,00
<b>Proces cynkowania</b>	
Preparaty do odtłuszczenia ultradźwiękowego	1,00
Filtry	7200 szt.
Preparaty stosowane do obróbki ścieków	100,00
Preparaty do odtłuszczenia elektrochemicznego	15,00
Preparaty do kąpeli odtłuszczającej	10,00
Preparaty do kąpeli pasywującej	30,00
Preparaty do kąpeli trawiących i neutralizujących	220,00
Preparaty do kąpeli Zn/Ni i Zn/Zn	260,00
Preparaty do kąpeli uszczelniającej	1,00
Preparaty do kąpeli fosforanowania	1,00

Substancje i surowce na terenie instalacji przechowywane są w beczkach, mauzerach, bądź w pojemnikach w szczelnych zamkniętych opakowaniach, na terenie utwardzonym pod zadaszeniem lub w magazynie surowców.

##### II.4.2. Zużycie paliw i energii na terenie Zakładu

Paliwa/energia	Jednostka	Roczne zużycie
Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	1500 000,00
Energia elektryczna	MWh/rok	16 000,00

W Zakładzie wytwarzana jest energia cieplna na potrzeby technologiczne i na potrzeby

centralnego ogrzewania. Trzy kotły energetyczne wytwarzające ciepło technologiczne i grzewcze opalane są gazem ziemnym lub olejem opałowym. Kotły stanowią średnie źródła spalania paliw. Ich parametry oraz wielkość gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, reguluje odrębne pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Na potrzeby napędu maszyn, urządzeń, sterowni, oświetlenia zużywana jest energia elektryczna. Energia elektryczna dostarczana jest do zakładu od zewnętrznego dostawcy.

#### 4. Zmienia się punkt II.7 decyzji i nadaje brzmienie:

##### II.7. Hałas

Punktowe źródła hałasu:

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Moc akustyczna źródła hałasu [dB]	Czas pracy źródła hałasu w [h/dobę]	
				dzień	noc
1	K1	Wentylator kotłowni nr 1	83	16	8
2	K2	Wentylator kotłowni nr 2	83	16	8
3	K3	Wentylator kotłowni nr 3	83	16	8
4	K4	Wentylator kotłowni nr 4	83	16	8
5	Sp2	Praca sprężarkowni nr 2	89	16	8
6	Sp1	Praca sprężarkowni nr 1	89	16	8
7	Sp 3	Praca sprężarkowni nr 3	70	16	8
8	CN1,2	Centrala nawiewna hali 1 i 2	76	16	8
9	W-L1	Wentylator gazów odlotowych	69	16	8
10	W-L2	Wentylator powietrza zasilającego	85	16	8
11	W-L3	Wentylator desorpcji	85	16	8
12	W-L4	Wentylator gazów odlotowych	69	16	8
13	W-L5	Wentylator powietrza zasilającego	85	16	8
14	W-L6	Wentylator desorpcji	85	16	8
15	Sp4	Praca sprężarkowni nr 4	74,5	16	8
16	C	Praca coolera	76,8	16	8
17	wF	Praca wentylatora hali fosforanowania	82	16	8
18	RCN	Robatherm centrala nawiewna	86,5	16	8
19	CDVBW	Centrala dachowa VBW	82	16	8
20	CN3	Centrala nawiewna hali pokrywania 3	85,5	16	8

Liniowe i kubaturowe źródła hałasu:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Kod źródła	Poziom A mocy akustycznej źródeł bezpośrednich LWA i poziom hałasu źródeł pośrednich Lwew [dB]	Efektywny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h] dzień/noc	Równoważny poziom mocy akustycznej LWA lub poziom hałasu Lwew [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu/izolacyjność ścian RA [dB]
					pora dnia	pora nocy	
<b>ŹRÓDŁA HAŁASU BEZPOŚREDNIE LINIOWE:</b>							
1	pojazdy lekkie	Poj. L	70-84	0,59 / 0,18	65,65	69,46	brak
2	pojazdy ciężkie	Poj.C	83-95	0,16 / 0,033	72,1	74,1	brak
<b>ŹRÓDŁA HAŁASU POŚREDNIE TYPU „BUDYNEK”:</b>							
1	Hala powlekania 1, 2	H	85	8 / 1	85	85	RA =20dB
2	Budynek tromli, magazyn oprzyrządowania	B	55	8 / 1	55	55	RA =30dB
3	Hala produkcyjna: cynkowanie, piaskowanie, fosforanowanie	H	75	8 / 1	75	75	RA =30dB
4	Budynek biurowo-socjalny	B	50	8 / 0	50	50	RA =30dB
5	Warsztat	B	55	8 / 1	55	25	RA =25dB
6	Pomieszczenia biurowo-socjalne	B	55	8 / 1	55	55	RA =25dB
7	Pomieszczenia biurowo-socjalne	B	55	8 / 1	55	55	RA =25dB
8	Magazyn surowca	B	55	8 / 0	55	55	RA =25dB
9	Hala powlekania 3 Magazyn wyrobów gotowych	H	85	8 / 1	85	85	RA =20dB

### II.7.1. Dopuszczalne poziomy hałasu

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku „A” ( $L_{Aeq D}$  i  $L_{Aeq N}$ ) mogący przenikać z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, nie może przekroczyć niżej określonych wartości:

- $L_{Aeq D} = 50$  [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (od godz. 6:00 do godz. 22:00),
- $L_{Aeq N} = 40$  [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (od godz. 22:00 do godz. 6:00).



## **5. Zmienia się punkt II.9 decyzji i nadaje brzmienie:**

### **II.9. Określić sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

#### **II.9.1. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej:**

- prowadzenie bieżącej kontroli parametrów procesowych na poszczególnych etapach procesu oraz wpływania na jego przebieg,
- minimalizacja wycieków oraz strat surowców i materiałów pomocniczych w trakcie przechowywania, transportu i dozowania.

#### **II.9.2. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:**

- stosowanie technologii energooszczędnych,
- identyfikacja urządzeń i faz procesu, w których ma miejsce konsumpcja największych ilości energii,
- identyfikacja możliwości zmniejszenia zapotrzebowania na energię,
- monitorowanie na bieżąco stanu technicznego urządzeń oraz zastępowanie urządzeń o niskiej sprawności energetycznej urządzeniami wysokosprawnymi,
- instalowanie tylko takich nowych urządzeń, które charakteryzują się maksymalną sprawnością energetyczną,
- prowadzenie remontów i modernizacji w celu podniesienia sprawności,
- prowadzenie ścisłej kontroli procesowej eliminującej nadmierną konsumpcję energii,
- przestrzeganie reżimów technologicznych oraz optymalizacja pracy instalacji technologicznych w tym optymalizowanie temperatur (w szczególności kąpieli w wannach linii fosforanowania),
- monitoring procesów produkcyjnych wraz z jego rejestracją,
- minimalizacja strat produkcyjnych,
- zastosowanie skutecznej izolacji cieplnej pomieszczeń.

#### **II.9.3. Metody ochrony powietrza:**

- szczelne zamykanie częściowo próżniowych opakowań (puszki, beczki), aby zapobiec parowaniu oraz przechowywanie ich z dala od źródła ciepła i przeciągów,
- zastosowanie w aparatach do powlekania natryskowego ograniczających emisję dysz w pistoletach natryskowych, które pozwalają na wtryskiwanie mniej rozcieńczonego medium powlekającego, a tym samym na minimalizację emisji lotnych związków organicznych,
- system detekcji gazów w mieszalni klejów,
- wysokosprawny skrubler do usuwania emitowanych substancji w układzie odciągu oparów z każdej linii do fosforanowania,
- dwie instalacje do redukcji lotnych związków organicznych, które obejmują wszystkie stanowiska, w których są stosowane LZO.

#### **II.9.4. Metody ochrony przed hałasem:**

- stosowanie biernej ochrony przed hałasem poprzez wykorzystanie ścian budynku jako ekranów tłumiących,
- lokalizowanie urządzeń emitujących hałas wewnątrz hal i budynków,
- systematyczna kontrola i wymiana w miarę potrzeb tych elementów, których zużycie lub nieprawidłowy stan powoduje wzrost emisji hałasu,
- prowadzenie stałego nadzoru pracujących maszyn oraz okresowe przeglądy instalacji w celu wykrycia i napraw nieprawidłowości powodujących zwiększony hałas.

#### **II.9.5. Metody ochrony środowiska wodnego:**

- zastosowanie na poszczególnych liniach płuczek kaskadowych, wyposażonych w armaturę, umożliwiającą kontrolę ilości przepływającej wody oraz dobór optymalnych parametrów procesu płukania,
- zamknięte, wydzielone układy chłodnicze; woda pochodząca z chłodzenia przepływowego prostowników po pokryciu ich warstwą metaliczną kierowana jest do procesu płukania detali,
- rozdzielenie strumieni ścieków przemysłowych, celem zoptymalizowania procesów podczyszczania ścieków, gdyż poszczególne strumienie ściekowe wymagają innych warunków oczyszczania (odczynu) oraz substancji wspomagających proces oczyszczania.
- podczyszczanie ścieków w dwóch niezależnych podczyszczalniach ścieków (podczyszczalnia linii fosforanowania oraz podczyszczalnia linii cynkowania Zn-Ni i Zn-Zn). Zastosowana technologia podczyszczania obejmuje obróbkę chemiczną oraz sedymentację, w przypadku ścieków z procesu fosforanowania dodatkowo filtrację ścieków.

#### **II.9.6. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:**

- selektywne magazynowanie odpadów w zależności od stanu skupienia,
- stosowanie pojemników typu safe-tainer – zapewniających bezpieczną dystrybucję i obrót rozpuszczalnikami oraz odpadami rozpuszczalnikowymi,
- przekazywanie odpadów podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia zgodnie z wymogami ustawy o odpadach,
- utrzymywanie na poszczególnych odcinkach procesu produkcyjnego czystości i porządku,
- systematyczne szkolenia pracowników z zakresu gospodarowania odpadami (segregacja, odpadów, zbieranie i magazynowanie w wyznaczonych miejscach magazynowania),
- odzysk części zużytych rozpuszczalników poprzez ich destylację.

#### **II.9.7. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:**

- zastosowanie instalacji do oczyszczania lotnych związków organicznych,
- kontrola ilości i jakości substancji 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 najlepszych dostępnych technik,
- 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 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,
- magazynowanie rozpuszczalników w pomieszczeniach zamkniętych w specjalnych pojemnikach tzw. „safe-tainer”. Pomieszczenia magazynowe posiadają szczelne nienasiąkliwe posadzki,
- wykorzystanie sorbentów, w celu usuwania ewentualnych rozlewów i wycieków.

## **6. Zmienia się punkt III.1 decyzji i nadaje brzmienie:**

### **III.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza**

Głównym źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie Zakładu jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, w tym linie do fosforanowania i cynkowania oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Gazy odlotowe powstające na liniach fosforanowania i cynkowania są odciągane z nad powierzchni kąpieli procesowych zbiorczymi instalacjami odciągowymi w sposób zorganizowany. Na liniach fosforanowania system wentylacji jest zakończony skruberm skąd poprzez odkraplacze dla separacji kropli i emitory EF-1 i EF-2 gazy są usuwane do atmosfery. Z kolei na liniach do cynkowania gazy poprzez skruber amoniakalny odprowadzane są do powietrza przez emitor EZn-1 i EZn-2. Z instalacji galwanicznej emitowane są do powietrza przede wszystkim: chrom (VI), cynk i jego związki, nikiel i amoniak.

Na instalacji do powlekania następuje zorganizowana oraz niezorganizowana emisja lotnych związków organicznych do powietrza, zawartych w medium powlekającym i rozpuszczalnikach w tym: toluenu, etylobenzenu, czterometrylopentan 2-onu (metyloizobutyloketonu), butan-2-onu (metyloetyloketonu), fenolu, mezytylenu, ksylenu, octanu etylu, alkoholu izobutylowego, kumenu, węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych. Głównie w wyniku procesu powlekania detali następuje zorganizowana emisja ww. substancji. Gazy odlotowe oczyszczane są w instalacjach do redukcji LZO, a następnie emitorami E-1, E-2, E-3 i E-4 odprowadzane do powietrza.

Emisje niezorganizowane pochodzą z wentylacji naturalnej hal produkcyjnych, z instalacji odtłuszczenia chemicznego oraz z procesów piaskowania.

### III.1.1. Charakterystyka emitorów

Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj emitora / Typ emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Natężenie przepływu gazów [m <sup>3</sup> /h]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h]
E-1	Emitor instalacji TNV do redukcji LZO	otwarty	10	1,6	100 000	13,9	305	8760
E-2	Emitor instalacji do redukcji LZO - spalanie po desorpcji	otwarty	10	0,63	14 000	12,5	430	8760
E-3	Emitor instalacji PROTEC do redukcji LZO	otwarty	12	1,30	80 000	13,45	305	8760
E-4	Emitor instalacji PROTEC do redukcji LZO - spalanie po desorpcji	otwarty	10	0,63	14 000	12,5	430	8760
EF-1	Linia fosforanowania	otwarty	10	0,6	10 000	9,5	300	8760
EF-2	Linia fosforanowania II	zadaszony	10	0,6	10 000	9,5	300	8760
EZn-1	Linie galwaniczne Zn-Ni i Zn-Zn	zadaszony	10	0,6	10 000	9,5	300	8760
EZn-2	Linia bębnowa Zn-Ni	otwarty	8	0,9	41 500	18	300	8760
E-o	Wentylacja - odtłuszczenie	otwarty	8,2	0,9	41 500	18	300	8760

### III.1.2. Emisja roczna z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg]
<i>Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie</i>	
alkohol metylowy	0,01016
czterochloroetylen	16,7
fenol	0,703
ksylen	37,9
toluen	2,295
aceton	4,99

alkohol butylowy	0,00736
metyloetyloketon	22,6
węglowodory aromatyczne	0,2847
alkohol izobutylowy	0,01296
etylenodwuamina	0,000773
etylobenzen	10,36
metyloizobutyloketon	20,69
mezytylen	0,02698
n-metylopirolidon	1,83
octan butylu	0,01209
octan etylu	0,2782
węglowodory alifatyczne	0,0978
∑ LZO	118,7012
pył ogółem	1,2264
tlenki azotu	24,53
tlenek węgla	24,53
<i>Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup></i>	
amoniak	2,875
cynk i jego związki	0,01287
chrom (VI)	0,0675
nikiel	0,00445

### III.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego miejsca i źródła powstawania

#### III.1.3.1. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna kg/h
EF-1	Linia fosforanowania	cynk i jego związki	0,0001345
EF-2	Linia fosforanowania II	cynk i jego związki	0,0001345
EZn-1	Linie galwaniczne Zn-Ni i Zn-Zn	chrom (VI)	0,00385
		cynk i jego związki	0,0006
		nikiel	0,000254
		amoniak	0,1641
EZn-2	Linia bębnowa Zn-Ni	chrom (VI)	0,00385
		cynk i jego związki	0,0006

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna kg/h
		nikiel	0,000254
		amoniak	0,1641

### III.1.3.2. Rodzaje i ilości gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z 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

Procesy prowadzone w instalacjach, w których są używane LZO*	Źródło emisji		Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna kg/h	Standardy emisyjne LZO	
	Symbol	Nazwa			Emisja zorganizowana S <sub>1</sub>	Emisja niezorganizowana S <sub>2</sub>
					mg/m <sup>3</sup>	%
Inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru  Zużycie rozpuszczalnika: > 15 Mg/rok	E-1	Emitor 1 instalacji do redukcji LZO	LZO	-	50	20
	E-2	Emitor 1 instalacji do redukcji LZO – spalanie po desorpcji	LZO	-	20	
			pył ogółem	0,07	-	
			tlenki azotu	1,4	-	
			tlenek węgla	1,4	-	
	E-3	Emitor 2 instalacji do redukcji LZO	LZO	-	50	
	E-4	Emitor 2 instalacji do redukcji LZO – spalanie po desorpcji	LZO	-	20	
			pył ogółem	1,4	-	
			tlenki azotu	0,00612	-	
			tlenek węgla	1,4	-	
Czyszczenie powierzchni z zastosowaniem LZO, o których mowa w § 35 rozporządzenia  Zużycie rozpuszczalnika: > 5 Mg/rok	E-o	Wentylacja ogólna	LZO	-	-	10

\* procesy i standardy emisyjne LZO określone zgodnie z załącznikiem nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów

## 7. Zmienia się w całości punkt III.2. decyzji i nadaje brzmienie:

### III.2. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji na terenie Zakładu będą wytwarzane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. Powstawanie odpadów związane jest z następującymi procesami technologicznymi: odtłuszczaniem, piaskowaniem, fosforanowaniem procesami cynkowania i powlekaniami detali. Ponadto wytwarzanie odpadów wiąże się z działalnością wspomagającą

zasadniczy ciąg produkcyjny, tj. gospodarką osadową modułowej oczyszczalni ścieków, gospodarką ściekową, pakowaniem produktów, powstawaniem odpadów o charakterze komunalnym.

### III.2.1. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wywarzania na instalacjach oraz źródło powstawania poszczególnych rodzajów odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstawania odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężki	Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane związki chemiczne używane do neutralizacji metali ciężkich. Zużyte kąpiele oparte na bazie kwasu heksafluorocynkowego używane do fosforanowania metali, zużyte kąpiele soli chromowych, używane do rozjaśniania i utrwalania powłok, zużyte alkaliczne kąpiele do cynkowania na bazie wodorotlenku sodu i tlenków cynku do fosforanowania cynkowego, zużyte alkaliczne kąpiele do niklowania na bazie wodorotlenku sodu, siarczanu niklu. Główny składnik stanowi kwas heksafluorocyronowy; używany w zakładzie w 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.	Galwanizernia – oczyszczalnia ścieków.
2	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Odpad stanowią filtry węglowe na odtłuszczarkach oraz filtry węglowe na stacji DEMI – linia fosforanowania. Odpad jako ciało stałe, suche, kolor czarny, bezwonny. Właściwości odpadu: H5.	Powstaje podczas wymiany filtrów węglowych na dziale odtłuszczania i fosforanowania w galwanizerni.
3	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w maszynach malujących, stanowi resztki materiałów malarskich w procesie malowania części, pochodzi z odcieku nadmiaru farb przy nanoszeniu farb automatycznie pistoletami na części. Odpad w postaci pyłów, proszku. Roztwory żywic, farb w	Odpad powstaje na linii produkcyjnej pokrywania, na dziale lakierni.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstawania odpadu
			rozpuszczalnikach organicznych (ksylen) klasyfikowane jako substancje szkodliwe, skrajnie łatwopalne oraz niebezpieczne dla środowiska. Skład chemiczny: ksylen, tlenek cynku, kalafonia, bis[ortofosforan(V)] tricynku, p-benzochinon dioksymu.	
4	11 01 05*	Kwasy trawiące	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. 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.	Galwanizernia, fosforanowanie – linie technologiczne.
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 o kolorze zielonym, pH kwaśnym. Właściwości odpadu: H4.	Linia Zn/Ni – podczas wymiany zużytego złoża.
6	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpad stanowią zużyte kąpiele alkalicznych roztworów używanych do odtłuszczania metali w procesie przygotowawczym przed fosforanowaniem lub/i nałożeniem warstw metali ochronnych. Stan skupienia – ciekły. Zanieczyszczone alkaliczne kąpiele galwaniczne m.in. NaOH NaOH. Stan fizyczny – ciało stałe, barwa – biała, zapach – bezwonny. Temperatura wrzenia – 1390 °C. Działanie – drażniący dla układu oddechowego, powoduje oparzenia ust, gardła i żołądka. Właściwości odpadu: H8.	Galwanizernia, fosforanowanie – linie technologiczne.
7	11 01 08*	Osady i szlamy fosforanowania	Zużyta kąpiel fosforanowo-wapniowo-cynkowa o odczynie kwaśnym oraz szlam z prasy filtracyjnej o odczynie kwaśnym pochodzące z procesu fosforanowania. Kąpiel o odczynie kwaśnym, dla wyrobów żelaznych optymalny zakres pH 5-5,5, dla aluminium 2,8 – 3,2. Zużyta kąpiel zawiera wysokie stężenia soli fosforanowych. Kwaśny odczyn oraz zasolenie wpływa szkodliwie na	Linie fosforanowania.



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstawania odpadu
			organizmy żywe poprzez destrukcyjny wpływ na błonę komórkową i zakłócenia równowagi osmotycznej między komórką, a środowiskiem. Właściwości odpadu: H4.	
8	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Wytrącane osady w czasie oczyszczania ścieków popłucznych z fosforanowania oraz z galwanizerni. Zawierają wodorotlenki glinu, żelaza, cynku, sole siarczanowe i fosforanowe. 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.	W procesie oczyszczania ścieków popłucznych z fosforanowania oraz z galwanizerni.
9	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia – ciekły. Wody popłuczne po myciu alkalicznym. Właściwości odpadu: H4.	Odpad powstaje podczas odtłuszczenia, galwanizernia, fosforanowania, mycie alkaliczne.
10	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Filtry zanieczyszczone koagulantem $\text{FeSO}_4$ i $\text{Fe}_2(\text{SO}_4)_2$ , węgiel aktywny. Stan skupienia – ciekły. Zużyta kąpiel do usuwania kadmu zawierająca metale ciężkie m.in. kadm. Stan skupienia – stały. Zanieczyszczony $\text{FeSO}_4$ i $\text{Fe}_2(\text{SO}_4)_2$ węgiel aktywny. Glikol: stan skupienia – ciecz oleista o słodkawym smaku. Bezbarwna. Temperatura wrzenia – 197,40 °C. Działanie: glikol etylenowy jest trucizną naczyniową. Na organizm człowieka działa przede wszystkim narkotycznie. Powoduje silne uszkodzenia ośrodkowego układu nerwowego. Właściwości odpadu: H5	Galwanizernia – filtry, oczyszczalnia ścieków, przygotowanie i zabezpieczenie metali do obróbki galwanicznej.  Galwanizernia – linie usuwania powłok.  Galwanizernia – płyny chłodnicze stosowane w układach wymiany ciepła.
11	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad stanowi wymieniona emulsja. Jest to ciecz, tłusta, gęsta i bezwonna. Właściwości odpadu: H5.	Powstaje podczas cięcia elementów w prasach, automatach tokarskich.
12	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	Odpad w postaci cieczy – tłusta, gęsta, bezwonna. Składa się ze zużytego oleju – chłodziwa z działu cięcia. Właściwości odpadu: H14	Powstawanie związane jest z cięciem elementów w automacie tokarskim.
13	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad w postaci tłustej cieczy, mogącej zawierać wodorotlenek sodu i niejonowe środki powierzchniowo czynne. Właściwości odpadu: H5.	Powstaje w myjkach do konserwacji i czyszczenia narzędzi na dziale cięcia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstawania odpadu
14	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Ciecz, olej mineralny pochodzenia naftowego, który nie zawiera związków chlorowcoorganicznych. Są to mieszaniny węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami 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 filtr olejowy nieprzepuszczający powietrza. Właściwości odpadu: H14.	Hala produkcyjna, magazyn surowców i wyrobów.
15	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Zużyte oleje pochodzą z działu utrzymania ruchu oraz cięcia. Odpad pochodzi z eksploatacji maszyn produkcyjnych, maszyn roboczych, pochodzący z systemów hydraulicznych. Skład olejów jest różny, w zależności od pochodzenia ropy i technologii jej przerobu. W składzie mogą występować: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające.	Hala produkcyjna, magazyn surowców i wyrobów.
16	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne		
17	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W składzie mogą występować: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające.	Hala produkcyjna, magazyn surowców i wyrobów.
18	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odniesienia do głównego składnika, tj. czterochloroetyleny. Ciecz niepalna. Pary cięższe od powietrza. W wysokiej temperaturze rozkłada się z wydzielaniem 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 niekorzystnie zmiany w środowisku wodnym, nie należy dopuszczać do przedostania się do kanalizacji, wód powierzchniowych i gruntowych. Właściwości odpadu: H14.	Rozpuszczalnik stosowany w procesach odtłuszczenia, jako odpad stanowi pozostałość podestylacyjną – czterochloroetylen.
19	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Zużyty metyloetyloketon, mieszanina rozpuszczalników. Odniesiona do głównego składnika, tj. metyloetyloketonu – ciecz bezbarwna	Procesy powlekania. Wyczerpane materiały służące do powlekania. Środki łączące (kleje)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstawania odpadu
			o charakterystycznym zapachu, nierozpuszczalna w wodzie, rozpuszczalna w węglowodorach aromatycznych, ciecz łatwopalna, temperatura samozapłonu >650°C, opary są cięższe od powietrza. Nie należy dopuszczać do przedostania się do kanalizacji, wód powierzchniowych i gruntowych. Właściwości odpadu: H14.	przed użyciem do powlekania wymagają rozcieńczenia do czego stosowane są rozpuszczalniki organiczne takie jak ksylen i metyloetyloketon.
20	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Z uwagi na obecność substancji niebezpiecznych powinny być izolowane w środowisku. Stan skupienia – stały, opakowania z tworzyw sztucznych, wzmocnionej tektury, zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych – zawierają ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu. Właściwości odpadu: H14.	Magazyn surowców. Galwanizernia – dostawy surowców. Hale produkcyjne
21	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 – zawierając ślady soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu. Właściwości odpadu: H4	Galwanizernia – dostawy surowców. Hale produkcyjne.
22	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 substancji niebezpiecznych powinny być izolowane w środowisku. Stan skupienia – stały. Materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych, zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków, zużyte przesiąknięte popłuczynami czyszczo, zużyta odzież ochronna – zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku, kadmu. Właściwości odpadu: H4 i H14.	Linia produkcyjna. Powstają przede wszystkim w czasie procesów odfuszczenia, fosforanowania i powlekania. Maty filtracyjne. Utrzymanie czystości maszyn i urządzeń technicznych.
23	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W stanie wyczerpanym i nienaruszonej odbudowie, obojętne dla środowiska. Właściwości odpadu: H14.	Wyposażenie hal i pomieszczeń produkcyjnych oraz pomieszczeń biurowych. Źródła światła.
24	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią zużyte środki czyszczące. Odpad powstaje podczas płukania podstawek po wcześniejszym procesie ich mycia. Skład odpadu: laurylamine ethoxylated (>2.5 moles	Pochodzi z myjki do mycia podstawek. Powstaje w magazynie środków łączących.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstawania odpadu
			EO) (środek powierzchniowo czynny) + woda. Posiadają właściwości palne i drażniące. Właściwości odpadu: H5.	
25	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Stan skupienia – stały lub ciekły w opakowaniach dostawców. Odczynniki stosowane w procesie kontroli, np. kąpeli galwanicznych, kąpeli fosforanujących. Właściwości odpadu: H4 i H14.	Laboratorium, Magazyn Chemii, Fosfat i Galwanizernia.
26	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.
27	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W stanie wyczerpanym i nienaruszonej obudowie, obojętne dla środowiska. Właściwości odpadu: H6 i H14.	Laboratorium, magazyn chemii, fosfat i galwanizernia, hale produkcyjne, biura.
28	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.
29	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 fosforanowania. Powstają osady zawierające żelazo, cynk, aluminium.
30	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odniesiona do głównego składnika, którymi są: wodorotlenki glinu i cynku należące do wodorotlenków 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.	Wytrącane osady w czasie oczyszczania ścieków popłucznych z fosforanowania oraz z galwanizerni. Zawierają wodorotlenki glinu, żelaza, cynku, sole siarczanowe i fosforanowe.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpad stanowią elementy z tworzyw sztucznych pochodzące z procesu powlekania, które nie spełniają wymagań jakościowych.	Powstaje na linii produkcyjnej.
2	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Pozostałości kleju w postaci zaschniętych resztek z produkcji. Klej w postaci suchej masy, nie jest klasyfikowany jako niebezpieczny. Odpad stały.	Odpad powstaje na liniach produkcyjnych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstawania odpadu
3	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.
4	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 odtłuszczająca o odczynie alkalicznym używana w procesie fosforanowania, nakładania powłok galwanicznych.
5	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Cząstki, pyły żelaza, metalu. Odpad obojętny dla środowiska.	Wykańczanie produktów.
6	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad obojętny dla środowiska, cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów.	Proces piaskowania.
7	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali niezależnych	Odpad powstaje w związku z pracą automatu tokarskiego (cięcie elementów). Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom.	Odpad w postaci stałej – kawałki, ścinki z rur z aluminium, wióry i cząstki aluminiowe powstałe podczas cięcia. Linia produkcyjna.
8	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.
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad obojętny dla środowiska, kartony, tekturowe elementy opakowań ochronnych.	Magazyn surowców i wyrobów.
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Folie stretch.	Magazyn surowców i wyrobów.
11	15 01 03	Opakowania z drewna	Uszkodzone palety, drewniane elementy, listwy.	
12	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad obojętny dla środowiska.	
13	15 01 07	Opakowania ze szkła	Butelki, pojemniki szklane zużyte po substancjach.	
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmatki i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci filtrów powietrza, oraz odpady czystości i odzieży roboczej niezanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. Odpad stały.	Cały wydział, hala produkcyjna, oczyszczalnia ścieków.
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,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Źródło powstawania odpadu
				kserokopiarki, kalkulatory, kuchenki, mikrofalówki, wiertarki, piły)
16	16 02 16	Elementy usunięte ze 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, 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.	Cały obszar zakładu.
19	17 04 05	Żelazo i stal	Zdemontowane, uszkodzone elementy metalowe, stalowe.	Cały obszar zakładu.

### III.2.2. Rodzaje i ilości poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w wyniku eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	150
2	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	5
3	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	200
4	11 01 05*	Kwasy trawiące	600
5	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	70
6	11 01 07*	Alkalia trawiące	50
7	11 01 08*	Osady i szlamy fosforanowania	200
8	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	450
9	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	250
10	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	200
11	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	15
12	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	8
13	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	2
14	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15
15	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
16	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	5
17	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6
18	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	45
19	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	135
20	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15
21	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2
22	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)	1000
23	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16
24	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	120
25	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	5
26	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	5
27	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1
28	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	50
29	19 08 08*	Osady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	900
30	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	1250
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	80
2	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	70
3	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	36
4	11 01 14	Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	160
5	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	250
6	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1000
7	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	250
8	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	200
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	450
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	90
11	15 01 03	Opakowania z drewna	150
12	15 01 04	Opakowania z metali	400

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
13	15 01 07	Opakowania ze szkła	5
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	200
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, 16 03 80	200
18	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,5
19	17 04 05	Żelazo i stal	120

### III.2.3. Miejsce i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpad	Sposób i miejsce magazynowania
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach lub w kontenerze typu ASP, który jest wyposażony w wanny wychwytowe. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.
2	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	
3	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
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 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany selektywnie w beczkach, tzw. hobokach lub w kontenerach typu ASP. Kontenery dostarczone są przez firmę zewnętrzną. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.
9	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany selektywnie w kontenerze. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.
10	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany selektywnie w kontenerze. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.
11	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.
12	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	
13	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpad	Sposób i miejsce magazynowania
14	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.
15	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
16	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
17	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
18	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnie zamkniętych beczkach ustawionych na paletach, wyposażonych w wanny wychwytowe. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.
19	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	
20	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w metalowym pojemniku umiejscowionym w magazynie odpadów.
21	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi.	Odpad magazynowany w metalowym pojemniku umiejscowionym w magazynie odpadów.
22	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)	Odpad magazynowany w magazynie odpadów, w kontenerze lub w szczelnie zamkniętych beczkach, ustawionych na paletach, wyposażonych w wanny wychwytowe.
23	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.
24	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w szczelnych beczkach, pojemnikach, paletopojemnikach. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.
25	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
26	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne np. przeterminowane odczynniki chemiczne	
27	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad magazynowany na terenie Zakładu. Odpady są przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
28	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Do magazynowania odpadów służą szczelne pojemniki DPPL przechowywane w magazynie odpadów.
29	19 08 08*	Osady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	Odpad magazynowany w kontenerze typu ASP, który jest wyposażony w wanny wychwytowe. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.
30	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany w pudłach kartonowych, pojemnikach z tworzywa sztucznego. Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpad	Sposób i miejsce magazynowania
2	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpad magazynowany w beczkach, pojemnikach, paleta- pojemnikach.
3	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Miejsce magazynowania - magazyn odpadów.
4	11 01 14	Odpady z odtuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	Odpad składowany w paleta- pojemnikach, w magazynie odpadów.
5	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany w kontenerze typu KP7. Miejsce magazynowania wyznaczone na terenie Zakładu.
6	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany w beczkach ustawionych na paletach w magazynie odpadów.
7	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali niezależnych	Odpad magazynowany w kontenerze typu KP7. Miejsce magazynowania wyznaczone na terenie Zakładu.
8	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad magazynowany w workach big-bag ustawionych na paletach, w magazynie odpadów.
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Każdy rodzaj odpadów zbelowany i magazynowany oddzielnie w kontenerach zabezpieczonych przed kontaktem odpadów z wodami opadowymi.
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
11	15 01 03	Opakowania z drewna	
12	15 01 04	Opakowania z metali	
13	15 01 07	Opakowania ze szkła	Do magazynowania odpadów służy oznakowany pojemnik z tworzywa sztucznego, w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad w szczelnych workach z tworzywa sztucznego big-bag lub w opisanych pojemnikach metalowych.
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 magazynie odpadów.
16	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
17	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	Odpad magazynowany w kontenerze.
18	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad magazynowany w pojemnikach z tworzyw sztucznych, w magazynie odpadów.
19	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany w KP7 w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.

Odpady są magazynowane na terenie, do którego zarządzający instalacjami posiada tytuł prawny. Odpady magazynowane są w wydzielonych pomieszczeniach lub miejscach, w szczelnych i oznakowanych pojemnikach. Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska.

Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub

organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów zgodnie z przepisami prawa. Po zebraniu ilości uzasadnionej ekonomicznie odpady zostaną przekazane do zagospodarowania uprawnionemu odbiorcy, posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami, zajmującemu się wywozem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów. Odpady są przekazywane odbiorcom na podstawie zawartych umów na odbiór odpadów lub zleceń.

#### **III.2.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

- optymalizacja poszczególnych czynności pod względem zużycia surowców, np. ustalenie i ściśle przestrzeganie uzyskania odpowiedniej grubości warstwy pokrywającej w powlekanii elementów,
- destylacja zużytych rozpuszczalników w celu ponownego ich użycia w produkcji,
- stosowanie pras filtracyjnych w procesie fosforanowania, celem zmniejszenia zawartości wody w szlamach pochodzących ze zużytych kąpieli 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.

#### **III.2.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach**

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności warunków ochrony przeciwpożarowej, wynikających z operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsca wytwarzania odpadów na terenie zakładu produkcyjno-magazynowego GOTEC POLSKA Sp. z o. o. oraz GOTEC PLASTICS POLSKA Sp. z o. o. Jastrzębie 1A, 87-322 Jastrzębie, opracowanego w październiku 2021 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Eugeniusza Zajączkowskiego, nr upr. 217/93, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Brodnicy z dnia 29 października 2021 r., znak: PZ.5560.22.1.2021.

### **8. Zmienia się punkt IV. decyzji i nadaje brzmienie:**

#### **IV. Określić obowiązki w zakresie monitoringu**

##### **IV.1. Monitoring parametrów technicznych i procesów technologicznych**

Monitoring parametrów technicznych jest prowadzony w ramach instalacji, w celu utrzymania właściwych parametrów pracy poszczególnych urządzeń wchodzących w jej skład. Zakres monitoringu parametrów technicznych obejmuje:

- ilości zużywanej energii elektrycznej,
- ilości zużywanej energii cieplnej poprzez zużycie gazu ziemnego,
- ilości zużywanych surowców i materiałów,
- wielkość produkcji wyrażoną w jednostce masy.
- 

#### **IV.2. Monitoring zużycia wód**

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby Zakładu rejestrowana jest na podstawie odczytu wodomierza na przyłączy Zakładu, z częstotliwością jeden raz w miesiącu.

#### **IV.3. Monitoring ścieków**

Ilość odprowadzanych ścieków określa się na podstawie odczytu poboru wody. Ponadto ilość ścieków powstających podczas procesu technologicznego weryfikowana jest na podstawie odczytów wodomierzy zainstalowanych na poszczególnych liniach produkcyjnych.

Monitoring jakości ścieków przemysłowych prowadzony będzie zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym, obejmującym swym zakresem wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych Gminy Bartniczka.

#### **IV.4. Monitoring emisji do powietrza**

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji do powietrza w myśl rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

Przepisy nakładają obowiązek prowadzenia pomiarów emisji do powietrza lotnych związków organicznych z instalacji powlekania, 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.

Należy prowadzić okresowe pomiary lotnych związków organicznych z częstotliwością raz w roku, a wyniki przekazywać do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy – w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.

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

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

Nr emitora	Zakres monitoringu	Częstotliwość monitorowania
E-1	LZO	Raz na rok
E-2	LZO	
E-3	LZO	
E-4	LZO	

Ponadto Prowadzący instalację zobowiązany jest sprawdzić dotrzymywanie standardów emisyjnych, w terminie 2 miesiące od zakończenia roku objętego bilansem. Dotrzymanie standardów emisyjnych sprawdza się na podstawie pomiarów wielkości emisji LZO i rocznego bilansu masy LZO, stosując odpowiednie wzory, zgodne z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. W przypadku niedotrzymania standardów emisyjnych Prowadzący instalację zobowiązany jest przekazać niezwłocznie informację o tym fakcie organowi właściwemu do wydania pozwolenia, przedkładając jednocześnie roczny bilans masy LZO.

**IV.4.1.** Zobowiązać Prowadzącego instalację na podstawie art.147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska do przeprowadzenia w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu nowej linii cynkowania w bębnach oraz uruchomienia instalacji służącej do redukcji LZO wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza emitowanych za pośrednictwem emitatorów: E-3, E-4 oraz EZN- EZN-2. Wyniki pomiarów należy przekazać do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.

#### **IV.5. Monitoring hałasu**

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić raz na dwa lata zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Punkty pomiarowe należy lokalizować na najbliższych terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu zgodnie z metodyką opisaną w obowiązujących przepisach prawa.

#### **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**

Badania jakości gleby, należy prowadzić z częstotliwością **raz na 10 lat**, oznaczając poniższe wskaźniki, dla których została określona linia stanu bazowego w raporcie początkowym, tj.:

- sumy benzyn C6÷C12,

- węglowodory aromatyczne,
- benzenu,
- etylobenzenu,
- toluenu,
- ksylenu,
- styrenu.

Współrzędne lokalizacji punktów poboru gleby i ziemi określone zostały w raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich jakościowe porównanie z załącznikiem nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w raporcie początkowym.

Badania jakości wód podziemnych, należy prowadzić z częstotliwością **raz na 2 lata**, oznaczając poniższe wskaźniki, tj.:

- substancje ropopochodne,
- BETEX
- styren

Współrzędne lokalizacji punktów poboru wód gruntowych określone zostały w raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Monitoring prowadzić w 3 otworach obserwacyjnych (nr 01, 02 i 04).

Sposób wykonywania pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych oraz termin przekazywania ww. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek, należy wykonywać w sposób umożliwiający ich jakościowe porównanie z wartościami granicznymi elementów fizykochemicznych stanu wód podziemnych określonymi w załączniku do rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 11 października 2019 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych oraz wynikami badań zawartymi w raporcie początkowym.

Prowadzący instalację zobowiązany jest przekazać wyniki badań lub pomiarów jakości gleb i ziemi oraz wód gruntowych organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

**9. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/42/08 zmienionej decyzjami z dnia 3 kwietnia**

**2015 r., znak: ŚG-IV.7222.19.2014.MC, z dnia 28 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.78.2014.SN oraz z dnia 18 stycznia 2017 r., znak: ŚG-I-W.722.7.2016.SN, pozostawia się bez zmian.**

## **Uzasadnienie**

GOTEC POLSKA Sp. z o. o. ul. Polna 7, Komorniki, 55-300 Środa Śląska, przy piśmie z dnia 17 grudnia 2021 r. (data wpływu: 27 grudnia 2021 r.), przedłożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/42/08 zmienioną decyzjami z dnia 3 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.19.2014.MC, z dnia 28 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.78.2014.SN oraz z dnia 18 stycznia 2017 r., znak: ŚG-I-W.722.7.2016.SN na eksploatację 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 pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanych w Zakładzie w Jastrzębiu, Jastrzębie 1A, 87-322 Jastrzębie.

Przedmiotowe instalacje wyszczególnione są w pkt 2 ppkt 7 oraz pkt 6 ppkt 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) i wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 oraz § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.).

Decyzja ostateczna, na mocy której Strona nabyła prawo, zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.), może być w każdym czasie za zgodą Strony zmieniona, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony.

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy. Do wniosku załączono również dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie niniejszej decyzji. Ponadto wraz z wnioskiem przedłożono operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsca wytwarzania odpadów na terenie zakładu produkcyjno-magazynowego GOTEC POLSKA Sp. z o. o. oraz GOTEC PLASTICS POLSKA Sp. z o. o. Jastrzębie 1A, 87-322 Jastrzębie, opracowany w październiku 2021 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Eugeniusza Zajączkowskiego, nr upr. 217/93, uzgodniony postanowieniem

Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Brodnicy z dnia 29 października 2021 r., znak: PZ.5560.22.1.2021.

W toku postępowania wyjaśniającego wzywano Prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych i złożenia wyjaśnień merytorycznych do wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Tutejszy Organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji uwag i wniosków. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Wnioskodawcy, Wójta Gminy Bartniczka, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 17 lipca 2023 r. znak: ŚG-I-P.7222.1.14.2021 Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia ww. zawiadomienia oraz o możliwości wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. W wyznaczonym terminie nie zostały zgłoszone żadne uwagi.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego tutejszy Organ na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 21 marca 2023 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.14.2021 wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Brodnicy, o przeprowadzenie kontroli instalacji, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez Stronę operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Brodnicy.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Brodnicy w postanowieniu z dnia 12 kwietnia 2023 r. (data wpływu: 17 kwietnia 2023 r.), znak: PR.5268.4.1.2023 potwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym dla przedmiotowej instalacji.

Podstawę wydania zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/42/08 ze zm. stanowiła dokumentacja opracowana w grudniu 2021 r. przez „Atmosfera” ul. Paderewskiego 9, 87-800 Włocławek, pod kierownictwem Pana mgr inż. Andrzeja Tatara, pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla GOTEK POLSKA Sp. z o. o. Zakład w Jastrzębiu, gmina Bartniczka” wraz z załącznikami oraz jej uzupełnienia przedkładane w toku prowadzonego postępowania administracyjnego.

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



Zmiana przedmiotowej decyzji, związana jest z rozbudową istniejącej instalacji IPPC, polegającej na wybudowaniu drugiej instalacji do redukcji lotnych związków organicznych oraz zainstalowaniu nowej linii cynkowania (bębnowej), co przedkładać się będzie na zwiększenie produkcji, a tym samym zwiększenie ilości zużywanych materiałów, surowców, paliw i energii. W związku z powyższym aktualizacji wymagał pkt II.2 decyzji dotyczący charakterystyki instalacji oraz pkt II.4. decyzji pn. Zużycie materiałów, surowców, paliw i energii.

Oddanie do eksploatacji nowych linii technologicznych pomimo zwiększonego zapotrzebowania na wodę wykorzystywaną do płukania części w związku z uruchomieniem linii bębnowej cynkowania, nie wpłynie na zmianę wielkości zużycia wód określonych dotychczas w decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2009 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/42/08 ze zm. Ponadto dzięki zwiększeniu przepustowości istniejącej oczyszczalni ścieków, możliwe jest ponowne wykorzystanie podczyszczonej wody w procesie technologicznym. W związku z powyższym łączna ilość i jakość odprowadzanych ścieków przemysłowych także nie ulegnie zmianie. Woda do celów socjalno-bytowych i technologicznych jest pobierana z gminnej sieci wodociągowej z istniejącego przyłącza. Natomiast ścieki przemysłowe po wstępnym podczyszczeniu na oczyszczalni ścieków, zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzane są na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego do urządzeń kanalizacyjnych Gminy Bartniczka.

Eksploatacja nowej linii technologicznej do cynkowania w bębnach oraz eksploatacja instalacji służącej do redukcji LZO, wpływać będzie na zmianę i aktualizację dotychczasowych zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami m.in. w związku ze zwiększeniem katalogu odpadów wytwarzanych na terenie instalacji, a także w zakresie emisji hałasu, w związku z powstaniem nowych źródeł hałasu. Ponadto w zakresie emisji do powietrza nastąpią znaczne zmiany z uwagi na powstanie nowych źródeł emisji do powietrza oraz montaż dodatkowych emitorów. W związku z powyższym aktualizacji wymagał cały pkt III.1. decyzji, któremu nadano nowe brzmienie.

W zakresie ochrony powietrza, przedstawiono przewidywane skumulowane oddziaływanie instalacji na jakość powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza. Z dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego Prowadzący instalację posiada tytuł prawny, ustalone w załączniku nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 845), a także dotrzymane zostaną wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 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).

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

Gazy odlotowe pochodzące z instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub

chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> są odciągane z nad powierzchni kąpieli procesowych zbiorczymi instalacjami odciągowymi w sposób zorganizowany. Na liniach fosforowania system wentylacji jest zakończony skrubem skąd gazy odlotowe poprzez odkraplacze dla separacji kropli i emitory EF-1 i EF-2 są usuwane do atmosfery. Z kolei na liniach do cynkowania gazy poprzez skruber amoniakalny odprowadzane są do powietrza przez emitor EZn-1 i EZn-2. Z instalacji galwanicznych emitowane są do powietrza przede wszystkim: chrom (VI), cynk i jego związki, nikiel i amoniak. Dla ww. źródeł nie zostały określone standardy emisyjne. W związku z tym w pkt III.1.3.1. niniejszej decyzji, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony.

Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, z uwagi na procesy, tj. powlekanie metali, tworzyw sztucznych przy użyciu rozpuszczalnika powyżej 15 Mg/rok oraz czyszczenie powierzchni z zastosowaniem rozpuszczalników, gdzie ich zużycie przekracza 5 Mg/rok, podlega pod standardy emisyjne. W wyniku procesu powlekania detali następuje zorganizowana emisja lotnych związków organicznych, które są oczyszczane w instalacjach do redukcji LZO, a następnie emitorami E-1, E-2, E-3 i E-4 odprowadzane do powietrza. Podczas czyszczenia powierzchni, następuje niezorganizowana emisja LZO, gazy odprowadzane są poprzez wentylację naturalną hal produkcyjnych (E-o).

Mając na uwadze powyższe w pkt III.1.3.2. niniejszej decyzji określono rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, uwzględniając wielkość standardu emisyjnego LZO zgodnie z załącznikiem nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 1860).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2021 r. poz. 1710 ze zm.) instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji substancji wprowadzanych do powietrza. Natomiast ww. przepisy nakładają obowiązek prowadzenia monitoringu emisji lotnych związków organicznych pochodzących z 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. Pomiary emisji do powietrza winny być prowadzone z częstotliwością raz w roku.

Prowadzący instalacje, zgodnie z art. 147 ust 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska zobowiązany jest do przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu nowej linii cynkowania w bębnach oraz uruchomienia instalacji służącej do redukcji LZO do wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza emitowanych za pośrednictwem emitorów: E-3, E-4 oraz EZN- EZn-2.

W zakresie gospodarki odpadami w związku z rozbudową instalacji IPPC wytwarzane będą nowe rodzaje odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. Katalog wytwarzanych odpadów został rozszerzony o odpady: 08 01 11\* *Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne*, 11 01 09\* *Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne*, 08 04 10 *Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 i 15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*. Natomiast odpady o kodach tj.: 06 02 04\*, 11 01 15\*, 11 01 16\*, 01 04 08, 08 03 18 i 17 04 02, które dotychczas ujęte były w pozwoleniu zintegrowanym, nie będą już wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji. Dodatkowo wraz ze wzrostem produkcji, wzrośnie także ilość wytwarzanych odpadów o kodach 06 03 13\*, 06 13 02\*, 11 01 05\*, 11 01 06\*, 11 01 13\*, 11 01 98\*, 15 01 10\*, 15 01 11\*, 15 02 02\*, 16 03 05\*, 16 10 01\*, 07 02 13, 12 01 01, 12 01 03, 15 01 04, 17 04 05.

Mając na uwadze powyższe w niniejszej decyzji zaktualizowano pkt III.2 decyzji pn. Gospodarka odpadami, w tym wskazano rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w skali roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami, miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Wszystkie wytwarzane odpady będą przekazywane do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne, w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów prawa. Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów będą magazynowane w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny zgodnie z przepisami prawa.

W oparciu o art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pkt III. 2.5 pozwolenia zintegrowanego określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach. Prowadzący instalacje winien przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsca wytwarzania odpadów na terenie zakładu produkcyjno-magazynowego GOTEK POLSKA Sp. z o. o. oraz GOTEK PLASTICS POLSKA Sp. z o. o. Jastrzębie 1A, 87-322 Jastrzębie, opracowanego w październiku 2021 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Eugeniusza Zajączkowskiego, nr upr. 217/93, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Brodnicy z dnia 29 października 2021 r., znak: PZ.5560.22.1.2021.

W wyniku zmian związanych z modernizacją Zakładu polegających na budowie drugiej linii do redukcji LZO oraz zainstalowaniem dodatkowej linii galwanicznej służącej do cynkowania w bębnach powstaną nowe źródła hałasu. Prowadzący instalację IPPC, w związku z wprowadzaną zmianą zinwentaryzował istniejące punktowe źródła hałasu,

w związku z powyższym zmianie uległ pkt II.7. decyzji. Wyodrębniono 10 dodatkowych źródeł punktowych, tj.: centralę nawiewną Robatherm hali przygotowania, trzy wentylatory nowej instalacji do oczyszczania gazów odlotowych, centralę nawiewną VBW hali mycia podstawek, chłodnię do schładzania prostowników na instalacji galwanicznej (Cooler), wentylator wyciągowy wentylacji miejscowej fosforanowania, sprężarkownię nr 1 (dawniej sprężarki nr 4-5), sprężarkownię nr 2 (dawniej sprężarki nr 1-3), sprężarkownię nr 3 (dawniej sprężarki nr 6-7), sprężarkownię nr 4, centralę nawiewną VTS hali pokrywania 1 i 2 (zastąpiła CW2) oraz centralę nawiewną VTS hali pokrywania 3 (zastąpiła centralę wentylacyjną CW1). Dodatkowo na terenie Zakładu występują źródła kubaturowe w postaci budynków oraz liniowe związane z przejazdem pojazdów lekkich oraz ciężkich.

Prowadzący instalację przeprowadził analizę akustyczną uwzględniającą wszystkie źródła hałasu zlokalizowane na terenie Zakładu. Z przeprowadzonej analizy akustycznej wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Najbliżej położone obszary chronione akustycznie stanowią tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, gdzie dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku „A” ( $L_{Aeq,D}$  i  $L_{Aeq,N}$ ) nie może przekraczać w porze dnia 50 dB i 40 dB w porze nocnej.

W zakresie monitoringu emisji hałasu nie nałożono dodatkowych obowiązków. Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2021 r. poz. 1710). Prowadzący instalację ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji, dla której wydano pozwolenie zintegrowane, raz na dwa lata. Punkty pomiarowe winny być zlokalizowane na najbliższych terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu zgodnie z metodyką opisaną w obowiązujących przepisach prawa.

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania z zakresu najlepszej dostępnej techniki BAT wynikające z dokumentów referencyjnych BREF dotyczących obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych oraz powierzchniowej obróbki przy użyciu rozpuszczalników organicznych. Na podstawie analizy procesu technologicznego stwierdzono, że instalacja odpowiada wymaganiom stawianym dla instalacji stosujących najlepsze dostępne techniki.

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

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.

### **Pouczenie**

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

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa

do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

Otrzymują:

1. GOTEK POLSKA Sp. z o. o., Komorniki, ul. Polna 7, 55-300 Środa Śląska;
2. Aa (2 egz.).

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa – wersja elektroniczna
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85- 056 Bydgoszcz – wersja elektroniczna

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową – wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 ze zm.).