

# MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 31 października 2024 r.

ŚG-IV.7222.1.19.2023

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.),

### po rozpatrzeniu

wniosku „NOVAR” Spółka jawna M. Romanowski, J. Romanowska, ul. Dolina Drwęcy 40, 87-162 Krobia, z dnia 3 lipca 2023 r. (data wpływu: 4 lipca 2023 r.), reprezentowanej przez pełnomocnika Pana ██████████ w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, o całkowitej pojemności wanien procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Wiązowej 2 w Młyńcu Drugim, gmina Lubicz, powiat toruński

### orzekam

**I. Udzielić „NOVAR” Spółka jawna M. Romanowski, J. Romanowska, ul. Dolina Drwęcy 40, 87-162 Krobia, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, o całkowitej pojemności wanien procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Wiązowej 2 w Młyńcu Drugim, gmina Lubicz, powiat toruński.**

### II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

**„NOVAR” Spółka jawna M. Romanowski, J. Romanowska  
ul. Dolina Drwęcy 40  
87-162 Krobia  
KRS: 0000108763  
NIP: 8791041412  
REGON: 870341865**

### III. Określić rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności „NOVAR” Spółka jawna M. Romanowski, J. Romanowska jest między innymi produkcja mebli biurowych i sklepowych, produkcja wyrobów z drutu, łańcuchów i sprężyn oraz produkcja pozostałych mebli. W galwanizerni objętej pozwoleniem zintegrowanym jest prowadzony proces nakładania na elementy stalowe powłoki cynkowej. Instalacja jest zlokalizowana na działce nr 10/3 obręb Młyniec Drugi, gmina Lubicz, do której Prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

<i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i>	<i>Rodzaj instalacji*</i>	<i>Całkowita pojemność wanien procesowych</i>
Galwanizernia	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>  – ust. 2 pkt 7	78,22 m <sup>3</sup>

\* zgodnie z załącznikiem 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

### IV. Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii

Na instalacji zastosowano technologię nakładania zmodyfikowanej powłoki cynkowej i pasywacji wolnej od związków kobaltu na elementy stalowe.

#### IV.1. Urządzenia technologiczne

W hali technologicznej zainstalowano następujące linie technologiczne i urządzenia:

- automatyczną linię galwaniczną, w skład której wchodzi:
  - stacja rozpuszczania cynku – 1 wanna procesowa o pojemności 5,74 m<sup>3</sup>;
  - 13 wanien procesowych o łącznej pojemności 72,48 m<sup>3</sup>;
  - 19 wanien do płukania o łącznej pojemności 80,46 m<sup>3</sup>;
  - 1 wanna do suszenia o pojemności 4,32 m<sup>3</sup>;
  - stacja chłodzenia kąpieli (agregat wody lodowej);
  - instalacja odciągowa, w skład której wchodzi: wentylator wyciągowy, skrubler, odciąg miejscowe znad wanien procesowych i wanien do płukania;
  - prostowniki (różne natężenia prądu);
  - szafa sterownicza;
- instalację do oczyszczania ścieków (neutralizator);
- instalację do demineralizacji wody;
- kaskadę kotłów wodnych opalanych gazem ziemnym.

## IV.2. Opis procesu technologicznego

Technologia nakładania powłok obejmuje następujące procesy:

### *Odtuszczanie bezprądowe deemulgujące*

Wstępne oczyszczenie detali z tłuszczów i olejów produkcyjnych, polegające na ich emulgowaniu w środowisku alkalicznym w podwyższonej temperaturze. Dodatkowo, zastosowano mieszanie hydrodynamiczne.

### *Trawienie kwaśne*

Usunięcie tlenków żelaza (rdza, zendra) polegające na chemicznej reakcji kwasu solnego z tlenkiem żelaza. Proces trawienia jest wspomagany mieszaniem hydrodynamicznym z użyciem dysz Venturiego oraz środkami powierzchniowo czynnymi ograniczającymi emisję kwasu z lustra kąpieli.

### *Odtuszczanie elektrochemiczne anodowe*

Zasadnicze oczyszczenie detali z pozostałych śladowych zanieczyszczeń przez wspomoczenie zdolności myjących roztworu, przepływem prądu przez elektrolit. Efektem tego przepływu, jest dodatkowy mechaniczny czynnik oczyszczający, którym jest wydzielający się na powierzchni detali gaz. Proces ten posiada również dodatki emulgujące.

### *Aktywacja*

Końcowe dotrawienie i aktywacja podłoża stalowego w roztworze kwasu solnego. Dekapowanie, polega na ostatecznym usuwaniu cienkich filmów tlenkowych, jakie mogły się utworzyć w czasie obróbki przygotowawczej metalu, a których usunięcie jest niezbędne dla osiągnięcia właściwej przyczepności powłoki galwanicznej do podłoża. Jest to ostatnia operacja poprzedzająca nakładanie właściwej powłoki.

### *Kondycjonowanie*

Proces kondycjonowania detali przed alkalicznym procesem nakładania powłoki cynkowej.

### *Pokrywanie powłoką cynku alkalicznego*

Do nakładania powłoki cynkowej zastosowano elektrolit alkaliczny charakteryzujący się bardzo dobrym rozkładem grubości powłoki cynkowej w pełnym zakresie gęstości prądu. W celu uzyskania jak najlepszych warunków dla nałożenia powłoki cynkowej, zastosowano filtrację ciągłą elektrolitu.

Do standardowego elektrolitu zastosowano dwie modyfikacje. Pierwszą modyfikacją jest ulepszenie dodatku blaskotwórczego tzw. wyblyszczacza o związki siarkoorganiczne poprawiające drobnokrystaliczność powłoki wpływając na jej cechy estetyczne (gładkość i połysk). Drugą modyfikacją jest dodatkowy składnik, który pozwala na uzyskanie wyższych wyników odporności do czerwonej korozji samego cynku.

### *Pasywacja bezkobaltowa o podwyższonej odporności*

Zastosowano produkt zmodyfikowany specjalnie dla potrzeb Zakładu. Produkt ten nie zawiera szkodliwych związków, tj.: azotanu kobaltu, siarczanu kobaltu. Specjalnie dobrana w efekcie prac badawczych modyfikacja pasywacji, wolnej od związków kobaltu z zastosowaniem endogennych aminokwasów kodowanych, pozwala na wydłużenie czasu życia produktów. Warstwa pasywna

charakteryzuje się wymaganą adhezją do wytworzonej powłoki cynkowej. Powłoka finalna jest bezbarwna i transparentna.

#### *Uszczelnianie powłoki cynkowej z pasywacją*

Do uszczelnienia zmodyfikowanych powłok zastosowano uszczelniacz polimerowy, który poprawia estetykę wyrobów oraz podnosi odporność na uszkodzenia mechaniczne wynikające z użytkowania produktów. Uszczelnienie jest zbiegiem wpływającym również na podwyższenie odporności korozyjnej, uzyskanej w zmodyfikowanych procesach cynkowania i pasywacji.

#### *Suszenie*

Po każdej opisanej powyżej operacji są prowadzone procesy płukania. W warunkach produkcyjnych realizowanych na linii automatycznej przygotowane do procesu cynkowania detale są zawieszane na specjalistycznych zawieszkach i dostarczane na stanowisko startowe automatycznej linii galwanicznej. Następnie zawieszki z detalami przechodzą przez pełny ciąg technologiczny. Pracę automatu nadzoruje moduł sterujący, który realizuje zadane do procesu parametry takie jak: czas, temperatura, gęstość prądu, dozowanie składników przez pompki dozujące, itp. Wszystkie zadane parametry mają istotny wpływ na jakość otrzymywanej finalnie powłoki antykorozyjnej. Po procesie suszenia i stygnięcia, detale są zdejmowane z zawieszek i transportowane do magazynu lub montażu.

#### *Oczyszczanie ścieków*

Ścieki z linii technologicznych trafiają do zbiorników technologicznych (poprzez studzienki zlewowe i porządkowe) z podziałem na instalacje. Ścieki kwaśno-alkaliczne spływają do zbiorników ZTP (popłuczyny), ZTKK (koncentraty kwaśne), ZTKA (koncentraty alkaliczne) oraz ZTKK  $\text{HNO}_3$  (koncentraty kwaśne kwasu azotowego). Proces neutralizacji odbywa się okresowo i jest realizowany w oparciu o dozowanie kwasu, wodorotlenku sodu, koagulantu, mleka wapiennego oraz odpieniacza przy intensywnym mieszaniu oraz pod kontrolą mierników pH. Dozowanie reagentów odbywa się automatycznie. Po zakończeniu procesu neutralizacji oraz ustabilizowaniu pH na prawidłowym poziomie ścieki zostają przepompowane do zbiornika flokulacji, a zbiornik reakcyjny może przyjąć kolejną dawkę ścieków do obróbki. Do zbiornika flokulacji zostają wprowadzone odpowiednie dawki flokulantów. Po zakończeniu procesu obróbki ścieku w zbiorniku flokulacyjnym następuje etap wstępnej sedymentacji. W wyniku prawidłowo przeprowadzonego procesu neutralizacji powstałe osady sedymentują w dolnych partiach zbiorników ZF. Po wstępnej sedymentacji zostaje otwarty zawór umożliwiający zrzut ścieku oczyszczonego z górnych partii zbiornika flokulacji bezpośrednio do zbiornika po prasie (ZPP), skąd zostaje on tłoczony na stację filtracji końcowej. Pozostała ilość ścieku zostaje przekierowana do zbiornika osadczego. Uwodnione osady nagromadzone w dolnej części zbiornika osadczego (ZO) są kierowane na prasy filtracyjne (GPF), których zadaniem jest maksymalne odwodnienie osadów. Odcieki filtratu z pras filtracyjnych spływają grawitacyjnie do zbiornika po prasie (ZPP) skąd są kierowane na stację filtracji końcowej. Ścieki opuszczające stację filtracji końcowej trafiają do zbiornika kontrolnego (ZK), gdzie w sposób ciągły poddawane są kontroli pH i przewodności. W przypadku niespełnienia parametrów ścieku oczyszczonego istnieje możliwość przekierowania go do ponownej obróbki. W przypadku gdy parametry ścieków znajdujących się w zbiorniku kontrolnym (ZK) będą mieścić się w granicach normy oczyszczony ściek zostanie skierowany do kanalizacji gminnej.

### *Produkcja wody zdemineralizowanej*

Linia galwaniczna jest wyposażona w stację wody DEMI. Funkcja pracy stacji to zamknięty obieg wody płuczącej dla płukania po procesach wykończeniowych po nakładaniu powłok (po pasywacji cynku) zapewniający wodę o bardzo wysokiej czystości pozwalając na osiągnięcie skutecznego płukania. Woda po stacji DEMI magazynowana jest w zbiorniku wody DEMI, skąd kierowana jest na linię galwaniczną poprzez system dystrybucyjny. Stacja działa w sposób półautomatyczny, zatrzymując produkcję wody zdemineralizowanej o przewodnictwie wyższym od zaprogramowanej wartości. Czas regeneracji stacji wynosi około trzech godzin, w tym czasie nie ma możliwości produkcji wody DEMI. Ścieki poregeneracyjne są kierowane za pomocą studzienek do neutralizatora ścieków.

## **V. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku**

### **V.1. Zużycie materiałów i surowców w związku z eksploatacją instalacji**

<b>Lp.</b>	<b>Nazwa surowca/ materiału</b>	<b>Zużycie [Mg/rok]</b>
1.	Wodorotlenek sodu – roztwór 30%	40,0
2.	SIV C.2021 (odtłuszczanie chemiczne)	1,50
3.	Kwas siarkowy – roztwór 96%	30,0
4.	SIV 28 (dodatek myjąco-trawiący)	0,50
5.	SIV E.2021 (odtłuszczanie elektrochemiczne)	1,0
6.	SIV 21 (inhibitor trawienia)	0,20
7.	AKTIV 7 (ostatnia aktywacja po pasywacji)	0,750
8.	Cynk	35,0
9.	LUX SUPER (nośnik połysku do alkalicznych wolnych od cyjanku elektrolitów cynkowych)	20,0
10.	LUX SUPER (wybłyszczacz do alkalicznych wolnych od cyjanku elektrolitów cynkowych)	5,0
11.	LUX SUPER (mieszanka zmiękczacza roztworu korektorowego do alkalicznych wolnych od cyjanku elektrolitów cynkowych)	6,0
12.	Kwas azotowy – roztwór 55%	6,0
13.	Pasiv Aktiv Plus (aktywacja przed pasywacją niebieską)	2,50
14.	PASIV ECO Ti (niebieska pasywacja do powłok cynkowych zawierająca sole tytanu)	2,50
15.	PASIV YELLOW III (żółta pasywacja oparta na związkach chromu 3+)	2,50
16.	PASIV YELLOW III PIGMENT (barwnik do żółtej pasywacji opartej na związkach chromu 3+)	0,20
17.	LAK GF1000 (organiczno-mineralne uszczelnienie)	6,0
18.	Kwas solny – roztwór 36%	25,0
19.	Koagulant 13A (koagulant do chemicznego oczyszczania ścieków przemysłowych)	20,0

<b>Lp.</b>	<b>Nazwa surowca/ materiału</b>	<b>Zużycie [Mg/rok]</b>
20.	Odpieniacz do obróbki ścieków	15,0
21.	Flokulant do obróbki ścieków	0,20
22.	Separol (środek absorbujący i rozdzielający)	7,50
23.	Wapno hydratyzowane (dodatek do regulacji pH w procesie neutralizacji ścieków)	25,0

## **V.2. Zużycie energii i paliw**

### Energia elektryczna

Energia elektryczna jest pobierana z zewnętrznej sieci energetycznej. Całkowite zużycie energii elektrycznej wynosi 5 000 MWh/rok. Energia elektryczna jest zużywana na prowadzenie procesów technologicznych związanych z nakładaniem powłok, do pracy skrubera, oczyszczania ścieków, wytwarzania wody zdemineralizowanej, dostarczania wody i oświetlenie.

### Energia cieplna

Energia cieplna jest wytwarzana wyłącznie na terenie galwanizerni i jest wykorzystywana w procesach technologicznych oraz służy do ogrzewania obiektów instalacji IPPC. Całkowite zużycie energii cieplnej wynosi 18 000 GJ/rok.

### Zużycie paliw

Głównym paliwem wykorzystywanym w Zakładzie jest gaz ziemny wysokometanowy typu E. Gaz ziemny wykorzystywany jest w 2 gazowych kotłach kondensacyjnych i palniku suszarki linii galwanicznej. Całkowite zużycie paliwa wynosi 500 000 m<sup>3</sup>/rok.

## **VI. Określić warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii**

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

#### **VI.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**

Głównym źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie Zakładu jest automatyczna linia galwaniczna. Opary zwanien procesowych są odciągane poprzez zbiorczy system odciągowy zakończony turbiną wyciągową po wcześniejszym przejściu przez skruber o wydajności 48 600 m<sup>3</sup>/h, a następnie emitorem E-1 odprowadzane do powietrza. Ponadto na terenie Zakładu źródłami emisji substancji do powietrza są również dwa kotły gazowe o nominalnej mocy cieplnej 0,325 MW każdy i palnik suszarki linii galwanicznej o nominalnej mocy cieplnej 0,1 MW, z których emitowane do powietrza substancje są odprowadzane odrębnymi emitarami.

### VI.1.2. Charakterystyka emitorów

Nr emitora	Wys. emitora/komina	Średnica	Natężenie przepływu gazów w warunkach rzeczywistych	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Czas pracy emitora	Typ emitora
	[m]		[m]	[m <sup>3</sup> /h]	[m/s]	[K]	h/rok
E-1	9,76	0,8	48 600	26,871	288	5250	otwarty/pionowy

### VI.1.3. Rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Emitor	Źródło	Nazwa substancji	Wielkość emisji	Czas pracy
			[kg/h]	[h/rok]
E-1	Odciąg z automatycznej linii galwanicznej za skruberm	Cynk	0,1458	5250
		Chlorowodór	0,02916	
		Pył ogółem	0,243	
		Pył zawieszony PM10	0,243	
		Pył zawieszony PM2,5	0,243	

### VI.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg]
Pył ogółem	1,276
Pył zawieszony PM10	1,276
Pył zawieszony PM2,5	1,276
Cynk	0,765
Chlorowodór	0,153

### VI.2. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją galwanizerni na terenie Zakładu są wytwarzane odpady niebezpieczne, głównie odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów i odpady inne niż niebezpieczne, głównie odpady opakowaniowe. Wytwarzane na terenie Zakładu odpady są gromadzone w sposób selektywny. Po zgromadzeniu odpowiedniej partii transportowej odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane pozwolenia na gospodarowanie odpadami.

**VI.2.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny, właściwości i miejsce oraz proces powstawania odpadów**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Miejsce i proces powstawania odpadów
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady zawierają między innymi nieprzereagowane kwasy np. kwas siarkowy, kwas azotowy lub kwas solny. Odpad niepalny. HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 6 Ostra toksyczność; HP 8 Żrące; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad powstaje w związku ze stosowaniem kąpieli trawiących, które nie mogą być kierowane do zakładowej oczyszczalni ścieków w celu neutralizacji.
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierają sole metali zaliczanych do metali ciężkich np. cynku. Odpad niepalny, zawiera duże ilości wody. HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 6 Ostra toksyczność; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad powstaje w trakcie neutralizacji ścieków technologicznych bez udziału ścieków pochodzących z trawienia, w skład których wchodzi metale ciężkie.
3.	11 01 13*	Odpady z odtuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierają substancje organiczne między innymi tłuszcze, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpad niepalny, zawiera duże ilości wody. HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 6 Ostra toksyczność; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad powstaje w związku z odtuszczeniem elementów poddawanych procesom nakładania powłok cynkowych.
4.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Złoże jonitowe zawierające metale ciężkie (cynk). Odpad niepalny. HP 6 Ostra toksyczność; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad powstaje podczas wymiany ziół jonowymiennych stosowanych przy oczyszczaniu ścieków.
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad zawiera zużyte kąpiele procesowe zawierające nieprzereagowane kwasy oraz metale ciężkie. Odpad niepalny, zawiera duże ilości wody. HP 6 Ostra toksyczność; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad stanowią zużyte kąpiele procesowe powstające w ciągu prowadzonych procesów, nienadające się do oczyszczania w zakładowej oczyszczalni ścieków.
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Olej hydrauliczny używany jako medium robocze w napędach hydraulicznych i układach tłumiących. Zwykle ma postać żółtawej lub czerwonej gęstej cieczy. Oleje hydrauliczne są medium nieściśliwym, dzięki temu można je sprężyć do ogromnego ciśnienia i uzyskać bardzo dużą siłę w małym napędzie. Jednocześnie olej smaruje elementy metalowe, co zmniejsza ich zużycie. Odpad palny. HP 6 Ostra toksyczność; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad powstaje w wyniku stosowania różnego typu pras hydraulicznych, a jest wynikiem naturalnego zużycia oleju hydraulicznego.



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Miejsce i proces powstawania odpadów
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Olej odpadowy – przetworzony stanowi mieszaninę ciekłych węglowodorów łańcuchowych z możliwym dodatkiem węglowodorów pierścieniowych. Mieszanina węglowodorów ciekłych na bazie olejów przetworzonych o temperaturze zapłonu min. 61 °C uzyskiwana z płynnych odpadów ropopochodnych i emulsji olejowo-wodnych oraz rozpuszczalników. Są to łącznie gromadzone oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Odpad palny. HP 6 Ostra toksyczność; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad powstaje w wyniku stosowania różnego typu maszyn i urządzeń w napędach, w których następują zjawiska tarcia co skutkuje naturalnym zużyciem olejów.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zawierają głównie żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych oraz tworzywa sztuczne głównie polipropylen, zanieczyszczone substancjami chemicznymi w tym metalami ciężkimi. HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad stanowią opakowania, głównie z tworzyw sztucznych, po preparatach i substancjach wykorzystywanych w trakcie procesów galwanicznych do komponowania roztworów procesowych, a także po preparatach i substancjach wykorzystywanych w ramach utrzymania instalacji w sprawności technicznej.
9.	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 stały zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Czyściwo i sorbenty. Zanieczyszczone materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów, elementów skórzanych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, metale ciężkie. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, smarami, olejami silnikowymi. Odpad palny. HP 3 Łatwopalne; HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 6 Ostra toksyczność; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad stanowią sorbenty do usuwania wycieków olejów, a także zanieczyszczone substancjami chemicznych lub olejami ubrania robocze.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład: metale żelazne i nieżelazne, polipropylen, PCV, polistyren, poliamid, rtęć. Lampy zawierające rtęć sklasyfikowane zostały do grupy odpadów niebezpiecznych z uwagi na niewielki dodatek rtęci. Ilość rtęci w jarznikach lamp wysokoprężnych rtęciowych i sodowych nie jest znaczna i wynosi od ok. 16 do 60 mg w jarzniku (w zależności od mocy lampy). Zawartość rtęci w świetłówkach w znacznym stopniu zależy od typu i producenta lampy. Może ona	Odpad powstaje w wyniku stosowania oświetlenia świetłówkami. Odpad stanowi również złom komputerowy (elementy elektroniki) wykorzystywany do automatycznego sterowania procesami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Miejsce i proces powstawania odpadów
			mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg) w lampie. Zużyte elementy sprzętu komputerowego (monitory, drukarki, dyski itp.). Odpad posiada elementy palne. HP 6 Ostra toksyczność; HP 14 Ekotoksyczne.	
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad zawiera przereagowane chemikalia chemiczne typu nieorganicznego, może zawierać sole metali ciężkich, nieprzereagowane kwasy lub zasady. Odpad niepalny. HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 6 Ostra toksyczność; HP 8 Żrące; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad powstaje w wyniku stosowania chemikaliów wykorzystywanych w procesie technologicznym zawierających substancje niebezpieczne, niespełniających wymagań technologicznych.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady to głównie przeterminowane nieorganiczne odczynniki chemiczne. Odpad niepalny. HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 6 Ostra toksyczność; HP 8 Żrące; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad powstaje w wyniku stosowania chemikaliów wykorzystywanych w procesie technologicznym zawierających substancje niebezpieczne, niespełniających wymagań technologicznych.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady to głównie przeterminowane organiczne odczynniki chemiczne np. rozpuszczalniki. Odpad zawiera składniki palne. HP 3 Łatwopalne; HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP 6 Ostra toksyczność; HP 8 Żrące; HP 14 Ekotoksyczne.	Odpad powstaje w wyniku stosowania chemikaliów wykorzystywanych w procesie technologicznym zawierających substancje niebezpieczne, niespełniających wymagań technologicznych.
<b><i>Odpady inne niż niebezpieczne</i></b>				
1.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Odpady nie zawierają soli metali zaliczanych do metali ciężkich. Odpad niepalny, zawiera duże ilości wody.	Odpad powstaje w trakcie neutralizacji ścieków technologicznych.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad w postaci opiłków stali. Odpad niepalny.	Odpad powstaje w wyniku produkcji i naprawy zawieszek.
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad zawiera np. papier ścierny. Odpad palny.	Odpad powstaje w wyniku produkcji i naprawy zawieszek.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papiery, tektury (odpady celulozowe). Odpad palny.	Odpad powstaje w wyniku dostarczania elementów lub materiałów niezbędnych do produkcji w opakowaniach.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Miejsce i proces powstawania odpadów
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne głównie: polistyren, polietylen, poliwęglan, poliamid, polipropylen, PET. Odpad palny.	Odpad powstaje w wyniku dostarczania elementów lub materiałów niezbędnych do produkcji w opakowaniach.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Butelki i pojemniki szklane. Odpad niepalny.	Odpad powstaje w wyniku dostarczania elementów lub materiałów niezbędnych do produkcji w opakowaniach.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry powietrza), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) produkowane na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, niejednorodnie gatunkowo, o doskonałych właściwościach absorpcyjnych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, smarami, olejami silnikowymi. Odpad palny.	Odpad stanowią zużyte ubrania robocze, sorbenty do usuwania wycieków, niezawierające substancji niebezpiecznych.
8.	16 01 17	Metale żelazne	Różnego rodzaju elementy i detale z metali żelaznych uszkodzone lub nienadające się do dalszego użytkowania zdemontowane z linii (wanien lub obsługującego je osprzętu) w trakcie prac remontowych/konserwacyjnych.	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac naprawczych wanien galwanicznych (złomowanie zużytych wanien).
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, np.: zużyte części instalacji elektrycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń, zużyte transformatory, bezpieczniki	Odpad powstaje w wyniku stosowania urządzeń elektrycznych i elektronicznych.
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Różnego rodzaju elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierające niebezpiecznych elementów i części, np.: elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników.	Odpad powstaje w wyniku stosowania urządzeń elektrycznych i elektronicznych.
11.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Różnego rodzaju elementy i detale z tworzyw sztucznych uszkodzone lub nienadające się do dalszego użytkowania zdemontowane z linii (wanien lub obsługującego je osprzętu) w trakcie prac remontowych/konserwacyjnych.	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac naprawczych (złomowanie zużytych maszyn i urządzeń).
12.	17 04 02	Aluminium	Różnego rodzaju elementy i detale z aluminium uszkodzone lub nienadające się do dalszego użytkowania zdemontowane z linii (wanien lub obsługującego je osprzętu) w trakcie prac remontowych/konserwacyjnych.	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac naprawczych (złomowanie zużytych maszyn i urządzeń).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Miejsce i proces powstawania odpadów
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Różnego rodzaju elementy i detale z żelaza i stali uszkodzone lub nienadające się do dalszego użytkowania zdemontowane z linii (wanien lub obsługującego je osprzętu) w trakcie prac remontowych/konserwacyjnych.	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac naprawczych (złomowanie zużytych maszyn i urządzeń).
14.	17 04 07	Mieszanki metali	Różnego rodzaju elementy i detale z żelaza i stali uszkodzone lub nienadające się do dalszego użytkowania zdemontowane z linii (wanien lub obsługującego je osprzętu) w trakcie prac remontowych/konserwacyjnych.	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac naprawczych (złomowanie zużytych maszyn i urządzeń).

### VI.2.2. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b><i>Odpady niebezpieczne</i></b>			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	60,0
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	170,0
3.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	20,0
4.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10,0
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150,0
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,0
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	4,0
9.	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)	4,0
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	4,0
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,0
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	6,0
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	6,0
<b><i>Odpady inne niż niebezpieczne</i></b>			
1.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	150,0
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	2,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienne w 12 01 20	0,6
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,0
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,0
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2,0
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4,0
8.	16 01 17	Metale żelazne	20,0
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0
11.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	6,0
12.	17 04 02	Aluminium	2,0
13.	17 04 05	Żelazo i stal	180,0
14.	17 04 07	Mieszanki metali	60,0

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad magazynowany w paletopojemnikach (mauser), które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub beczkach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w paletopojemnikach (mauser), które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
4.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub beczkach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w paletopojemnikach (mauser), które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu. Będzie zabierany przez serwis dokonujący wymiany (naprawy).
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu. Będzie zabierany przez serwis dokonujący wymiany (naprawy).
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany w wydzielonej części hali namiotowej.
9.	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	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub beczkach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na utwardzonej nawierzchni w wiacie znajdującej się na działce nr 10/3.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub beczkach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach, beczkach lub paletopojemnikach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach, beczkach lub paletopojemnikach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach, beczkach lub paletopojemnikach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
<b><i>Odpady inne niż niebezpieczne</i></b>			
1.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub beczkach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienne w 12 01 20	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub big-bagach, które będą umieszczane na utwardzonej nawierzchni w wiacie znajdującej się na działce nr 10/3.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub big-bagach, które będą umieszczane na utwardzonej nawierzchni w wiacie znajdującej się na działce nr 10/3.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub big-bagach, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub beczkach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na utwardzonej nawierzchni w wiacie znajdującej się na działce nr 10/3.
8.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad magazynowany luzem na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub beczkach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub beczkach z tworzyw sztucznych, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
11.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpad magazynowany w szczelnych kontenerach lub big-bagach, które będą umieszczane na szczelnej nawierzchni w hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
12.	17 04 02	Aluminium	Odpad magazynowany luzem na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany luzem na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.
14.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany luzem na szczelnej nawierzchni w wydzielonej części hali namiotowej znajdującej się na działce nr 10/3.

Magazynowanie odpadów będzie odbywać się w sposób selektywny bez negatywnego wpływu na komponenty środowiska. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio opisane oraz oznakowane, ponadto zostaną wyposażone w sorbenty do neutralizacji odcieków olejowych. Pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne

będą szczelne, opisane i ustawione na wyznaczonych miejscach. Odpady będą zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Odpady zostaną przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie uprawnionym odbiorcom odpadów, tj. podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów. 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 wynikających z obowiązujących przepisów prawa.

#### **VI.2.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

- selektywne magazynowanie wytwarzanych odpadów w miejscach opisanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich;
- prowadzenie segregacji odpadów;
- neutralizacja odcieków olejowych odpowiednim sorbentem, a następnie zbieranie i oddawanie specjalistycznym firmom do zagospodarowania;
- bezwzględne przestrzeganie zakazu eksploatacji urządzeń oraz instalacji w warunkach odbiegających od normalnych;
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów;
- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń;
- systematyczne przeglądy techniczne, konserwacyjne i naprawcze stosowanych urządzeń,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami zwłaszcza niebezpiecznymi ze szczególnym uwzględnieniem selektywnego magazynowania odpadów;
- zachowanie obowiązujących zasad i przepisów bhp oraz ochrony środowiska podczas wytwarzania, magazynowania i załadunku odpadów.

#### **VI.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 dokumentu pn. „Opinia techniczna z zakresu ochrony przeciwpożarowej: Operat przeciwpożarowy obejmujący warunki przetwarzania i magazynowania odpadów powstałych w wyniku prowadzonej działalności na terenie Młyniec Drugi Gmina Lubicz Młyniec Drugi, 87-162 Lubicz”, opracowanego w październiku 2023 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krystiana Tabaczyńskiego, nr upr. 429/2000 oraz specjalistę ochrony przeciwpożarowej mgr inż. Poż. Andrzeja Dzingelewskiego, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu z dnia 30 listopada 2023 r., znak: MZ.5268.36.2023.4.ŁM.



## VI.3. Gospodarka wodno-ściekowa

### VI.3.1. Zaopatrzenie w wodę

Funkcjonowanie instalacji nie wiąże się z bezpośrednim poborem wód powierzchniowych i podziemnych. Woda zużywana na potrzeby instalacji jest dostarczana z wodociągu gminnego na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci. Całkowite roczne zapotrzebowanie wody dla instalacji wynosi 25 000 m<sup>3</sup>/rok, z czego na:

- procesy technologiczne – 24 100 m<sup>3</sup>/rok,
- potrzeby instalacji odpylania mokrego (skruber) – 500 m<sup>3</sup>/rok,
- cele socjalno-bytowe – 400 m<sup>3</sup>/rok.

### VI.3.2. Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji

Na terenie instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe,
- ścieki bytowe.

Ścieki przemysłowe powstają w procesach produkcyjnych, tj.: nakładania powłok, płukania, wymiany wody w skruberze oraz w stacji demineralizacji wody i są podczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków. Ścieki z linii technologicznych trafiają do zbiorników technologicznych (poprzez studzienki zlewowe i porządkowe) z podziałem na instalacje. Ścieki kwaśno-alkaliczne spływają do zbiorników ZTP (popłuczyny), ZTKK (koncentraty kwaśne), ZTKA (koncentraty alkaliczne), ZTKK HNO<sub>3</sub> (koncentraty kwaśne kwasu azotowego). Oczyszczone ścieki trafiają do zbiornika kontrolnego, w którym są poddawane kontroli pH i przewodności w celu dotrzymania dopuszczalnych parametrów. Ścieki przemysłowe po podczyszczeniu są odprowadzane do gminnej kanalizacji sanitarnej na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci. Oczyszczone ścieki przemysłowe są odprowadzane do kanalizacji innego podmiotu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Ilość ścieków przemysłowych wynosi:

$$Q_{\text{roczne}} = 22\,000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Przewidywany skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Nazwa substancji	Wartość
1.	pH	6,5-9,5
2.	BZT <sub>5</sub>	500 mg O <sub>2</sub> /l
3.	ChZT	1000 mg O <sub>2</sub> /l
4.	Zawiesina ogólna	500 mg/l

5.	Azot ogólny	100 mg/l
6.	Azot amonowy	50 mg/l
7.	Fosfor	10 mg/l
8.	Chlorki	1000 mg/l
9.	Cynk	5 mg/l
10.	Chrom ogólny	0,6 mg/l

#### VI.4. Emisja hałasu

##### VI.4.1. Źródła hałasu

Źródłami hałasu w ramach funkcjonowania instalacji IPPC są:

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy		Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
		Dzień	Noc	Dzień	Noc
WL	Agregat wody lodowej	8	1	86,0	86,0
W1	Wentylator wyciągowy z magazynu	8	1	75,0	75,0
K1	Komin odprowadzający gazy odlotowe z kotłowni	8	1	50,0	50,0
K2	Komin odprowadzający gazy odlotowe z palnika suszarki	8	1	50,0	50,0
E-1	Komin odprowadzający gazy odlotowe z linii galwanicznej za skruberem	8	1	80,0	80,0
CW	Centrala wentylacyjna	8	1	69,2	69,2
B1	Budynek technologiczny – galwanizernia	8	1	100 Izolacja akustyczna 45 dB ściany i 32 dB dach	
B2	Budynek z kotłownią, sprężarkownią i magazynem	8	1	100 Izolacja akustyczna 45 dB ściany i 32 dB dach	

##### VI.4.2. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczony dopuszczalnymi poziomami hałasu w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

1. tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- $L_{Aeq D} = 50$  dB(A) w godz. 6<sup>00</sup>÷22<sup>00</sup> (pora dnia), w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym;
  - $L_{Aeq N} = 40$  dB(A) w godz. 22<sup>00</sup>÷6<sup>00</sup> (pora nocy), w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.
2. tereny zabudowy zagrodowej oraz tereny mieszkaniowo-usługowe:
- $L_{Aeq D} = 55$  dB(A) w godz. 6<sup>00</sup>÷22<sup>00</sup> (pora dnia), w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym;
  - $L_{Aeq N} = 45$  dB(A) w godz. 22<sup>00</sup>÷6<sup>00</sup> (pora nocy), w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

## **VII. Określić eksploatację instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

Nie przewiduje się eksploatacji instalacji i urządzeń w warunkach innych niż normalne. Wystąpienie ewentualnej awarii maszyn, czy urządzeń powoduje natychmiastowe wyłączenie całej linii technologicznej do nakładania powłok cynkowych. Za stany pracy odbiegające od normalnej pracy instalacji uważa się rozruch linii technologicznej, podczas którego emisja substancji do powietrza jest porównywalna z pracą w warunkach normalnych.

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

- kontrola stanu technicznego, serwis, konserwacja i remonty instalacji pozwalające na utrzymanie jej w pełnej sprawności,
- kontrola procesów technologicznych,
- nakładanie zmodyfikowanej powłoki cynkowej i pasywacji wolnej od związków kobaltu, na elementy stalowe, co przyczynia się do redukcji obciążenia środowiska substancjami niebezpiecznymi,
- prowadzenie bilansu materiałowo-surowcowego, planowanie produkcji i zakupów komponentów w ilościach masowych,
- unikanie rozsypywania surowca podczas rozładunku i załadunku,
- prowadzenie monitoringu zużycia wody, surowców, energii, wielkości emisji i odpadów,
- wykonanie pasu wysokiej zieleni izolacyjnej.

### **VIII.1. Metody ochrony środowiska wodnego:**

- regularne kontrolowanie szczelności instalacji wodno-kanalizacyjnych,
- stosowanie tac wychwytyjących resztki kąpieli z detali po wyjęciu ich przed płukaniem, następnie zwracanie z powrotem z tac do wanien,
- zastosowanie płuczek wielostopniowych.

### **VIII.2. Metody ochrony powietrza:**

- wyposażenie emitora E-1 w skruber,
- prowadzenie okresowych przeglądów technicznych oraz remontów maszyn i urządzeń.

### **VIII.3. Metody ochrony przed hałasem:**

- zapewnienie dobrego stanu technicznego urządzeń poprzez dokonywanie okresowych przeglądów, konserwacji i napraw.

### **VIII.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:**

Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami, polegające na zapobieganiu powstawania odpadów oraz ograniczeniu ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko zostały wymienione w pkt VI.2.4. niniejszej decyzji.

### **VIII.5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:**

- umieszczenie wanien procesowych na chemoodpornej posadzce ze studzienkami umożliwiającymi zebranie roztworów i skierowanie ich do oczyszczalni ścieków przemysłowych,
- stosowanie tac wychytujących resztki kąpieli z detali po wyjęciu ich przed płukaniem, a następnie zwracanie z powrotem z tac do wanien,
- wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w sorbenty do neutralizacji odcieków,
- magazynowanie odpadów w szczelnych kontenerach lub beczkach z tworzyw sztucznych, umieszczanych w miejscu zadaszonym na szczelnej utwardzonej powierzchni,
- podczyszczanie ścieków przemysłowych w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych,
- zabezpieczenie podłóży w pomieszczeniach magazynowych przed przenikaniem produktów chemicznych do środowiska,
- prowadzenie bieżącej kontroli szczelności urządzeń,
- transport odpadów lub surowców na terenie Zakładu pojazdami sprawnymi posiadającymi aktualne przeglądy techniczne.

### **VIII.6. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:**

- zapewnienie efektywnego wykorzystania energii poprzez prowadzenie okresowych ocen stanu technicznego urządzeń zużywających media energetyczne oraz automatyki sterującej ich eksploatacją,
- stosowanie energooszczędnych źródeł światła,
- zastosowanie właściwej izolacji cieplnej obiektu,
- wykorzystanie, w jak największym stopniu, energooszczędnych urządzeń.
- oszczędne wykorzystanie energii elektrycznej oraz ciepła poprzez ograniczenie przerw i przestojów do niezbędnego minimum.

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

### **IX.1. Monitoring procesów technologicznych**

Monitoring procesu technologicznego na terenie Zakładu obejmuje:

- kontrolę eksploatacji i stanu technicznego urządzeń i instalacji technologicznych,

- kontrolę parametrów procesów i operacji technologicznych,
- kontrolę energii cieplnej i elektrycznej zużywanej na potrzeby produkcyjne.

## **IX.2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii**

Zużycie energii zarówno elektrycznej, jak i cieplnej podlega w Zakładzie ewidencjonowaniu. Prowadzone są okresowe oceny stanu technicznego urządzeń zużywających media energetyczne oraz gaz ziemny.

## **IX.3. Monitoring poboru wód**

Ilość pobieranej wody jest monitorowana na podstawie odczytu wskazań wodomierza zamontowanego na rurociągu tłoczącym wodę do wewnętrznej sieci wodociągowej. Odczyt jest dokonywany raz na miesiąc.

Wodomierze zostały zamontowane także dla każdej składowej instalacji, co pozwala na sprawdzenie szczelności wewnętrznej sieci wodociągowej. Dodatkowo rejestrowane będzie zużycie wody do celów technologicznych na podstawie ich odczytu.

## **IX.4. Monitoring wytwarzanych ścieków przemysłowych**

Nie dotyczy.

## **IX.5. Monitoring emisji do powietrza**

Nie dotyczy.

**IX.5.1.** Zobowiązać Prowadzącego instalację, zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, do przeprowadzenia w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza emitowanych za pośrednictwem emitora E-1.

Wyniki pomiarów należy przekazać do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.

## **IX.6. Monitoring hałasu**

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa: raz na dwa lata na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej.

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.

### **IX.7. Monitoring jakości gleb**

Badania jakości gleb należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat, oznaczając poniższe wskaźniki, dla których została określona linia stanu bazowego w dokumencie pn. „Raport początkowy: dla działki nr 10/3 zlokalizowanej ul. Wiązowa 2, Młyniec Drugi”, opracowanym w marcu-kwietniu 2024 r. przez Labotest Laboratorium Analiz Fizykochemicznych – Marek Kozicki z siedzibą w Toruniu, tj.:

- metale i metaloid: chrom (Cr), cynk (Zn), kobalt (Co), molibden (Mo), nikiel (Ni).

Współrzędne lokalizacji punktów poboru gleby i ziemi określone zostały w ww. 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 dokumencie pn. „Raport początkowy: dla działki nr 10/3 zlokalizowanej ul. Wiązowa 2, Młyniec Drugi”, opracowanym w marcu-kwietniu 2024 r. przez Labotest Laboratorium Analiz Fizykochemicznych – Marek Kozicki z siedzibą w Toruniu.

### **IX.8. Monitoring jakości wód podziemnych**

Badania jakości wód podziemnych należy prowadzić z częstotliwością raz na 5 lat, oznaczając poniższe wskaźniki, tj.:

1. pH;
2. chrom (Cr), cynk (Zn), kobalt (Co), nikiel (Ni), molibden (Mo), żelazo (Fe);
3. chlorki, siarczany, fosfor ogólny, azot amonowy, azot azotynowy.

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.

## **X. Określić zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu**

Na Prowadzącą instalację nakłada się obowiązek:

- przekazywania informacji i danych z monitoringu zgodnie z wydanym na podstawie art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska rozporządzeniem w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, które ze względu na szczególne dla zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska przekazuje się właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska;
- przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska), corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu na podstawie: rejestru substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji; zużycia energii elektrycznej, wielkość produkcji, ilości zużycia surowców materiałów i paliw, w terminie do 28 lutego po upływie każdego roku kalendarzowego;
- przedkładania, zgodnie z art. 75 i art. 76 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, rocznych sprawozdań o wytwarzanych odpadach;
- przechowywania wyników pomiarów i badań w siedzibie Zakładu przez okres 5 lat.

## **XI. Określić sposób zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii przemysłowych**

Rodzaje i ilości materiałów/surowców, które są magazynowane na terenie Zakładu, w myśl zapisów zawartych w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, nie będą powodowały zaliczenia Zakładu do zakładu o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W przypadku wycieku paliwa lub olejów silnikowych zostaną zastosowane sorbenty w celu jego neutralizacji. Zagrożeniem mogącym wystąpić podczas eksploatacji jest możliwość wystąpienia pożaru. Sytuacja taka może być spowodowana czynnikiem ludzkim lub też awarią urządzeń. Przestrzeganie przepisów z zakresu ochrony przeciwpożarowej, zabezpieczenie urządzeń przed dostępem osób trzecich oraz przeszkolenie pracowników w zakresie BHP powinno zagwarantować bezpieczeństwo pracy oraz bezawaryjne funkcjonowanie obiektu.

## **XII. Określić bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń**

W najbliższym czasie nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji. W przypadku zakończenia działalności likwidacja i rozbiórka będą prowadzone zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Likwidacja instalacji zostanie przeprowadzona w sposób niestwarzający zagrożenia dla środowiska naturalnego. Projekt likwidacji będzie uwzględniać właściwe zaklasyfikowanie i postępowanie z powstałymi w trakcie rozbiórki odpadami oraz zlikwidowanie ewentualnych szkód w środowisku w związku z prowadzoną działalnością.

### **XIII. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony**

#### **Uzasadnienie**

NOVAR Spółka jawna M. Romanowski, J. Romanowska, ul. Dolina Drwęcý 40, 87-162 Krobia, reprezentowana przez pełnomocnika Pana ██████████ pismem z dnia 3 lipca 2023 r., (data wpływu: 4 lipca 2024 r.) przedłożyła wniosek w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, o całkowitej pojemności wanien procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Wiązowej 2 w Młyncu Drugim, gmina Lubicz, powiat toruński.

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

Obowiązek uzyskania niniejszego pozwolenia wynika z art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.).

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, w myśl art. 378 ust. 2a ww. ustawy, w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 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.).

Zgodnie z art. 210 Prawa ochrony środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy. Do wniosku załączono również pełnomocnictwo dla Pana ██████████ dowód uiszczenia opłaty skarbowej za jego złożenie oraz za wydanie niniejszej decyzji.

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

Na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 27 sierpnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.19.2023, zwrócono się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego operacie przeciwpożarowym pn.: „Opinia techniczna z zakresu ochrony przeciwpożarowej: operat przeciwpożarowy obejmujący warunki przetwarzania i magazynowania odpadów powstałych w wyniku prowadzonej działalności na terenie Młyniec Drugi Gmina Lubicz”, opracowanym w październiku 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Krystiana Tabaczyńskiego, nr upr. 429/2000 oraz specjalistę ochrony przeciwpożarowej mgr inż. Andrzeja Dzingelewskiego, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu z dnia 30 listopada 2023 r., znak: MZ.5268.36.2023.4.ŁM.



Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu w postanowieniu z dnia 20 września 2024 r., znak: MZ.52805.26.2024.4.PŁ, potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym.

Pismem z dnia 27 sierpnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.19.2023, tutejszy Organ podał do publicznej wiadomości informację o toczącym się na żądanie Strony postępowaniu administracyjnym w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia w terminie 30 dni od ukazania się ww. informacji uwag i wniosków. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Gminy Lubicz, 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 z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), zawiadomieniem z dnia 28 października 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.19.2023, Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebrany materiał dowodowy 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 2 dni od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. Pełnomocnik Strony w piśmie z dnia 30 października 2024 r. poinformował, że nie wnosi żadnych uwag.

Podstawę wydania decyzji stanowi dokumentacja wraz z załącznikami, opracowana w czerwcu 2023 r. przez Przedsiębiorstwo Usługowe EKOMARKA [REDAKTED] z siedzibą w Złotorii wraz z uzupełnieniami.

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

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania z zakresu najlepszych dostępnych technik BAT wynikające z dokumentów referencyjnych BREF dla obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych. Na podstawie tej analizy stwierdzono, że instalacja będąca przedmiotem wniosku spełnia wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik.

W zakresie ochrony powietrza, przedstawiono przewidywane oddziaływanie instalacji na jakość powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza. Z dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego Prowadzący instalację posiada tytuł prawny, ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845), a także dotrzymane zostaną wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Dla źródeł emisji przedmiotowej instalacji nie zostały określone standardy emisyjne. W związku z tym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie

z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji substancji wprowadzanych do powietrza. W związku z powyższym, odstąpiono od określenia monitoringu emisji do powietrza.

Zobowiązano Prowadzącego instalację, zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska do przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów tworzyw sztucznych, z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej pojemności wanień procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza emitowanych za pośrednictwem emitora E-1.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz. 112). Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Zgodnie z § 8 i załącznikiem nr 7 do ww. rozporządzenia Zakład ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji, dla której wydano pozwolenie zintegrowane. Nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

Woda na potrzeby instalacji nie jest pobierana z ujęć wody powierzchniowej lub podziemnej. Woda na cele technologiczne i socjalno-bytowe jest pobierana z gminnej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci. Roczne zużycie wody na procesy technologiczne wynosi 24 100 m<sup>3</sup>, na instalacji odpylania mokrego 500 m<sup>3</sup> i na cele socjalno-bytowe 400 m<sup>3</sup>. Pobór wody dla potrzeb przedmiotowej instalacji jest opomiarowany. Ilość pobieranej wody jest określana na podstawie odczytów wskazań wodomierza zamontowanego na rurociągu tłoczącym wodę do wewnętrznej sieci wodociągowej.

Na terenie instalacji powstają następujące rodzaje ścieków, tj.: ścieki przemysłowe oraz ścieki bytowe. Ścieki przemysłowe powstają w procesach produkcyjnych, tj.: nakładania powłok, płukania, wymiany wody w skruberze, czy w stacji demineralizacji wody. Ścieki te są podczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków. Trafiają one z linii technologicznych do zbiorników technologicznych poprzez studzienki zlewowe i porządkowe z podziałem na instalacje. Oczyszczone ścieki trafiają do zbiornika kontrolnego, w którym są poddawane kontroli, a następnie są odprowadzane do kanalizacji innego podmiotu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytworzonymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określone zostały 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. 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 w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, mogą być magazynowane w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, zgodnie z przepisami prawa.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym w pkt VI.2.5., zobowiązano Prowadzącego instalację do przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z dokumentu pn. „Opinia techniczna z zakresu ochrony przeciwpożarowej: Operat przeciwpożarowy obejmujący warunki przetwarzania i magazynowania odpadów powstałych w wyniku prowadzonej działalności na terenie Młyniec Drugi Gmina Lubicz Młyniec Drugi, 87-162 Lubicz”, opracowanego w październiku 2023 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krystiana Tabaczyńskiego, nr upr. 429/2000 oraz specjalistę ochrony przeciwpożarowej mgr inż. Poż. Andrzeja Dzingelewskiego, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu z dnia 30 listopada 2023 r., znak: MZ.5268.36.2023.4.ŁM.

Prowadzący instalację do wniosku załączył również dokument pn. „Raport początkowy dla działki nr 10/3 zlokalizowanej ul. Wiązowa 2, Młyniec Drugi”, opracowany w marcu-kwietniu 2024 r. wraz z uzupełnieniami. W raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych została ustalona linia stanu bazowego (poziom odniesienia obrazujący stan początkowy na danym terenie). Monitorowanie parametrów jakości gleb winno być prowadzone raz na 10 lat a wód gruntowych raz na 5 lat zgodnie z określonym w niniejszej decyzji zakresem badań. Na zakładzie nie stosuje się substancji zawierających arsen (As), bar (Ba), cynę (Sn), kadm (Cd), miedź (Cu), ołów (Pb), rtęć (Hg), cyjanki wolne, cyjanki – związki kompleksowe, węglowodory aromatyczne – ksyleny oraz węglowodory chlorowane, czyli trichloroeten, tetrachloroeten, więc odstąpiono od ich monitorowania.

Zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej pojemności wani procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, nie należy do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z kwalifikacją dokonaną w oparciu o rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. z 2016 r. poz. 138).

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

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

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

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

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ww. ustawy, niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

### **Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra 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. Pan ██████████ – pełnomocnik NOVAR Spółka jawna M. Romanowski, J. Romanowska ██████████
- 2.3.4. Aa.

#### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna);
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową 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 2023 r. poz. 2111).