

# MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 31 marca 2025 r.

ŚG-IV.7222.1.11.2023

## 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. 193 ust. 1 pkt 3, 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 TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa, ul. Gen. J. Dwernickiego 15B, 87-100 Toruń z dnia 28 kwietnia 2023 r. (data wpływu: 28 kwietnia 2023 r.), w sprawie udzielenia ww. Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej pojemności wani procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej na terenie zakładu TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa w Toruniu przy ul. Gen. J. Dwernickiego 15B, oraz wygaszenia decyzji Prezydenta Miasta Torunia z dnia 30 grudnia 2019 r., znak: WŚiE.6225.05.2019.MB, udzielającej pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji zlokalizowanej na terenie zakładu w Toruniu przy ul. Gen. Józefa Dwernickiego 15B oraz decyzji Prezydenta Miasta Torunia z dnia 29 kwietnia 2016 r., znak: WGK.GO.6221.3.2016.RT ze zm., udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na zbieranie odpadów na terenie zakładu przy ul. Dwernickiego 15B w Toruniu – w części dotyczącej wytwarzania odpadów,

### orzekam

**I. Wygasić decyzję Prezydenta Miasta Torunia z dnia 30 grudnia 2019 r., znak: WŚiE.6225.05.2019.MB, udzielającą TELOX Pasywacja Stali Sp. z o.o. Sp. k. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji zlokalizowanej na terenie zakładu w Toruniu przy ul. Gen. Józefa Dwernickiego 15B oraz decyzję Prezydenta Miasta Torunia z dnia 29 kwietnia 2016 r., znak: WGK.GO.6221.3.2016.RT, zmienioną decyzją Prezydenta Miasta Torunia z dnia 31 grudnia 2020 r., znak: WGK.GO.6221.8.2020.RT, udzielającą ww. Spółce pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na zbieranie odpadów na terenie zakładu przy ul. Dwernickiego 15B w Toruniu – w części dotyczącej wytwarzania odpadów.**

**II. Udzielić TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa, ul. Gen. J. Dwernickiego 15B, 87-100 Toruń** pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w granicach działek o nr ew.: 880/1, 880/2, 912/1, 912/2, 912/3, 912/4, 903, 911 obręb 0067 Toruń, przy ul. Gen. J. Dwernickiego 15B.

### **II.1 Informacje ogólne o prowadzącym instalację:**

**TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa**  
**ul. Gen. J. Dwernickiego 15B**  
**87-100 Toruń**  
**KRS: 0000578900**  
**NIP: 9562313536**  
**REGON: 362670786**

### **II.2 Określić rodzaj prowadzonej działalności**

TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa zajmuje się m.in. świadczeniem usług związanych z obróbką chemiczną (odtłuszczanie, trawienie, pasywacja) oraz procesem elektropolerowania stali nierdzewnych. Obróbce są poddawane także innego rodzaju materiały – począwszy od stali nierdzewnych austenitycznych, poprzez materiały ferrytowe, żaroodporne, stale Duplex, Inconell, materiały tytanowe etc. Ponadto, Spółka zajmuje się spawaniem tworzyw sztucznych celem przygotowania zbiorników technologicznych oraz wanien do procesów chemicznych i elektrochemicznych, instalacji wentylacyjnych, skruberów etc. TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa prowadzi także procesy szkiełkowania/kuleczkowania wyrobów stalowych materiałem szklanym, obróbki elektrolityczne, testy i analizy chemiczne, modyfikacje trawialni m.in. w instalacje i systemy wentylacyjne. Instalacja do obróbki chemicznej w procesie odtłuszczania, trawienia, pasywacji i elektropolerowania, objęta pozwoleniem zintegrowanym, pracuje przez cały rok w wymiarze 24 godzin przez 7 dni w tygodniu. Z uwagi na możliwość wstrzymania wykonywania pracy w określonych tygodniach, maksymalny czas pracy rocznej wyniesie 6000 godzin.

| <i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i> | <i>Rodzaj instalacji*</i>                                                                                                                                                                                                                     | <i>Parametry instalacji/ Zdolność produkcyjna</i>                                                                                                                                                   |
|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| II                                                            | 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><br><br>– ust. 2 pkt 7 | <ul style="list-style-type: none"> <li>• pojemność wanien z procesu trawienia i pasywacji: 45 m<sup>3</sup></li> <li>• pojemność wanien z procesu elektropolerowania: 17,9 m<sup>3</sup></li> </ul> |

\* 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

## II.3 Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii

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>, są prowadzone następujące procesy technologiczne:

- trawienie,
- pasywacja,
- elektropolerowanie,
- neutralizacja ścieków.

Procesy technologiczne prowadzone w TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa, niezależne od instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

- szkiełkowanie (kuleczkowanie),
- „spawanie” tworzyw sztucznych i obróbka cieplna.

Główne urządzenia wykorzystywane w procesach chemicznych i elektrochemicznych:

- wanny do trawienia i pasywacji o łącznej pojemności do 45 m<sup>3</sup>,
- wanny do elektropolerowania o łącznej pojemności do 17,9 m<sup>3</sup>.

Urządzenia towarzyszące wykorzystywane w związku z eksploatacją instalacji:

- instalacja nadmuchowo-wyciągowa połączona ze skrubierem,
- instalacja do neutralizacji ścieków,
- zbiorniki technologiczne.

### II.3.1 Opis procesu technologicznego prowadzonego na instalacji

#### Trawienie i pasywacja

Proces trawienia i pasywacji w głównej mierze polega na usuwaniu przebarwień termicznych, zminimalizowaniu naprężeń międzykrystalicznych i przywróceniu warstwy pasywnej (warstwy ochronnej) na wcześniej obrabianej mechanicznie bądź termicznie powierzchni wyrobów wykonanych ze stali nierdzewnej. Proces ten jest procesem chemicznym. Wykorzystywane są dwie metody: pierwsza to metoda zanurzeniowa w kąpieli trawiącej, druga to natryskiwanie preparatów trawiących na wyroby metalowe. Procesy te są trzyetapowe. Na wstępie wyrób do trawienia należy odtłuścić i oczyścić z luźnych zabrudzeń. Jest to tzw. proces odłuszczenia. Następnie odbywa się proces trawienia, a po nim następuje proces pasywacji. Po każdym z nich, bez względu na zastosowaną metodę, wyroby metalowe zostają poddane płukaniu z każdego zastosowanego preparatu. Trwa ono do momentu uzyskania na powierzchni odczynu neutralnego. Woda z każdego procesu jest zbierana w zbiorniku bezodpływowym. Powstają wówczas popłuczyny, zazwyczaj odczynu kwaśnego. Za odporność na działanie korozji na stalach nierdzewnych odpowiada warstwa pasywna składająca się z tlenków, głównie tlenków chromu. Ma ona ok. 0,06 do 0,08 mikrometrów grubości. Chroni ona wyłącznie wówczas, gdy jest szczelna

i prawidłowo wytworzona. Warstwa ta powstaje na czystej chemicznie powierzchni. Tlenki i metale obce oraz inne zabrudzenia stanowią przeszkodę w wytworzeniu odpowiedniej warstwy pasywnej, czego wynikiem może być pojawienie się korozji. Stal nierdzewna w każdej formie, wykonana prawidłowo, posiada warstwę ochronną, jednak ulega ona degradacji podczas obróbki termicznej (spawania). Aby temu zapobiec, należy przeprowadzić pasywację wyrobu, poprzedzoną obróbką w procesie trawienia. Metoda ta jest najlepszym sposobem przywrócenia pierwotnego efektu wizualnego i ochronnego stali nierdzewnej.

### Elektropolerowanie

Elektropolerowanie jest kolejnym możliwym procesem finalnego wykończenia powierzchniowego wyrobów ze stali szlachetnej (stali nierdzewnej), gwarantującym czystość, estetykę oraz pełne zabezpieczenie antykorozyjne. Powierzchnia obrabianych tą metodą wyrobów staje się wyblyszczona oraz bardziej gładka.

Proces ten jest bardzo podobny do procesu trawienia i pasywacji. Na początku wyroby są przygotowywane poprzez ich odtłuszczenie, a następnie przechodzą przez proces elektrotrawienia i elektropolerowania. Po każdym z nich wyroby należy dokładnie wypłukać, aby wcześniej użyte preparaty nie mieszały się z tymi, przeznaczonymi do innych celów. W przypadku procesu elektropolerowania, wszystkie zabiegi są wykonywane metodą zanurzeniową w odrębnym pomieszczeniu, z uwagi na wysoką higroskopijność elektrolitu.

### Neutralizacja ścieków

Do wstępnego oczyszczenia ścieków przemysłowych wykorzystywana jest linia do neutralizacji. Ścieki spływają grawitacyjnie do rynienki ściekowej, odprowadzającej zgromadzoną popłuczynę do bezodpływowego zbiornika ściekowego, wykonanego z podwójnego płaszcza i osadzonego w podłodze. Zgromadzony ściek jest przepompowywany do reaktorów pompą pneumatyczną (podciśnieniową), beczkową lub zanurzeniową. W reaktorach następuje proces wytrącania się metali ciężkich oraz kwasu fluorowodorowego i azotowego poprzez stopniowe dodawanie mleczka wapiennego. Po zneutralizowaniu kwaśnej popłuczyny w reaktorach, jest ona przepompowywana pompą pneumatyczną do prasy filtracyjnej. Podczas procesu filtracji powstaje faza ciekła, która jest odprowadzana do kolektora należącego do gestora sieci oraz faza stała, która stanowi odpad niebezpieczny o kodzie 11 01 09\*.

## **II.3.2 Opis procesu technologicznego prowadzonego poza instalacją**

### Szkiełkowanie/kuleczkowanie – mechaniczne ujednolicenie powierzchni (piaskowanie szkłem)

Dodatkowym procesem prowadzonym w zakładzie jest szkiełkowanie/kuleczkowanie. Każda ww. czynność jest poprzedzona i zakończona procesem chemicznym, tj.: myciem i odtłuszczeniem, trawieniem (jeżeli jest wymagane) oraz pasywacją. Aby zapewnić najwyższą czystość i jakość obróbki, wykonuje się je w specjalnie do tego

celu przygotowanym pomieszczeniu z separacją materiału nowego od uprzednio użytego. W zależności od stopnia wykończenia wyrobu, można stosować różną gradację ścierniwa. Najlepszy efekt optyczny uzyskuje się przy użyciu mikrokulek szklanych. Warunkiem jest bardzo dobra jakość powierzchni lub wcześniejsze, odpowiednie jej przygotowanie (brak głębokich rys lub uszkodzeń mechanicznych).

#### Proces „spawania” tworzyw sztucznych i obróbka cieplna

Proces „spawania” tworzyw sztucznych polega na łączeniu lub uzupełnianiu powierzchni za pomocą urządzenia podgrzewającego spoiwo, będące łącznikiem lub wypełniaczem wykonanym z ww. materiału. Prace te są realizowane w osobnym pomieszczeniu przy użyciu ręcznego, elektrycznego urządzenia „spawalniczego”. W efekcie końcowym, przy wykorzystaniu tego procesu, uzyskuje się zbiorniki technologiczne, wanny do procesów chemicznych i elektrochemicznych, instalacje wentylacyjne, skrubery etc.

### **II.4 Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku**

#### **II.4.1 Zużycie materiałów i surowców w związku z eksploatacją instalacji**

| Lp.  | Nazwa materiału/surowca                                           | Zużycie [kg/rok] |
|------|-------------------------------------------------------------------|------------------|
| 1.   | <u>Preparaty wykorzystywane w procesie trawienia i pasywacji:</u> | 200 100          |
| 1.1. | Zasadowy preparat czyszczący                                      | 10 000           |
| 1.2. | Kwaśny preparat czyszczący                                        | 20 000           |
| 1.3. | Pasta trawiąca                                                    | 100              |
| 1.4. | Bejca natryskowa trawiąca                                         | 20 000           |
| 1.5. | Bejca kąpielowa trawiąca                                          | 100 000          |
| 1.6. | Pasywator                                                         | 50 000           |
| 2.   | <u>Preparaty wykorzystywane w procesie elektropolerowania:</u>    | 110 000          |
| 2.1. | Kwaśny preparat czyszczący                                        | 10 000           |
| 2.2. | Elektrolit do elektropolerowania stali                            | 50 000           |
| 2.3. | Elektrolit do elektropolerowania stali austenitycznych            | 50 000           |
| 3.   | <u>Preparaty pomocnicze:</u>                                      | 230              |
| 3.1. | Elektrolit                                                        | 80               |
| 3.2. | Rozcieńczalnik Nitro                                              | 100              |
| 3.3. | Benzyna ekstrakcyjna                                              | 50               |

## II.4.2 Zużycie energii i paliw

### Energia elektryczna

Energia elektryczna jest pobierana z sieci energetycznej. Wykorzystywana jest na cele socjalne (tj. oświetlenie, częściowe ogrzanie i schłodzenie pomieszczeń) oraz w elektrochemicznych procesach obróbki powierzchniowej metali do zasilania urządzeń technologicznych (w tym również pomp) i linii procesowych. Całkowite zużycie energii elektrycznej wynosi 300 000 kWh/rok.

### Energia cieplna

Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym nie jest przeznaczona do produkcji energii cieplnej. Ciepło do ogrzania pomieszczeń zakładowych pochodzi z kotłów opalanych gazem ziemnym i ekogroszkiem.

### Zużycie paliw

Głównym paliwem wykorzystywanym w związku z eksploatacją (opaleniem) 2 kotłów grzewczych o łącznej mocy 310 kW jest gaz ziemny, którego zużycie wynosi 50 000 m<sup>3</sup>/rok. Ilość ekogroszku, wykorzystywanego do opalania 1 kotła grzewczego, wynosi 20 952 kg/rok.

## II.5 Określić warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

### II.5.1 Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

#### II.5.1.1 Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Głównym źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie zakładu są procesy chemiczne i elektrochemiczne, przede wszystkim trawienie i pasywacja. W trakcie eksploatacji instalacji są emitowane do powietrza: tlenki azotu, fluor, toluen, aceton, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, cykloheksan. Opary technologiczne z wanny procesowych, służących do przygotowywania powierzchni detali w procesie trawienia i pasywacji, po przejściu przez skrubler, są odprowadzane do powietrza emitorem E1. Dodatkowo, na potrzeby ogrzewania pomieszczeń, są wykorzystywane trzy kotły o mocy: 110 kW i 200 kW (opalone gazem ziemnym) oraz 25 kW (opalany ekogroszkiem), z których emisja odbywa się odrębnymi emitorami.

#### II.5.1.2 Charakterystyka emitorów

| Nr emitora | Źródło/ Urządzenie ochronne                                                                         | Wysokość emitora/ komina | Przekrój  | Prędkość wylotowa gazów | Temperatura wylotowa gazów | Czas pracy emitora |
|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|-----------|-------------------------|----------------------------|--------------------|
|            |                                                                                                     | [m]                      | [m]       | [m/s]                   | [K]                        | [h/rok]            |
| E1         | Proces przygotowania powierzchni detali – skrubler umieszczony nad wannami do trawienia i pasywacji | 9                        | 0,7 x 0,8 | 3,82                    | 293                        | 6000               |

### II.5.1.3 Rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

| Nr emitora | Źródło/Urządzenie ochronne                                                                          | Nazwa substancji                  | Wielkość emisji [kg/h] |
|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|------------------------|
| E1         | Proces przygotowania powierzchni detali – skrubler umieszczony nad wannami do trawienia i pasywacji | Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> | 0,2                    |
|            |                                                                                                     | Fluor                             | 0,02                   |
|            |                                                                                                     | Toluen                            | 0,025                  |
|            |                                                                                                     | Aceton                            | 0,0084                 |
|            |                                                                                                     | Węglowodory alifatyczne           | 0,015                  |
|            |                                                                                                     | Węglowodory aromatyczne           | 0,00166                |
|            |                                                                                                     | Cykloheksan                       | 0,00084                |

### II.5.1.4 Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

| Nazwa substancji                  | Emisja roczna [Mg] |
|-----------------------------------|--------------------|
| Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> | 1,2                |
| Fluor                             | 0,12               |
| Toluen                            | 0,15               |
| Aceton                            | 0,0504             |
| Węglowodory alifatyczne           | 0,09               |
| Węglowodory aromatyczne           | 0,00996            |
| Cykloheksan                       | 0,00504            |

### II.5.2 Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją 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>, na terenie zakładu są wytwarzane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. Są to głównie wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne, szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne oraz kwasy trawiące. Odpady są magazynowane na terenie, do którego Prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

### II.5.2.1 Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

| Lp.                         | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                     | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|-----------------------------|------------|-------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Odpady niebezpieczne</b> |            |                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 1.                          | 11 01 05*  | Kwasy trawiące                                                    | <p>Odpady płynne.<br/>Substancje chemiczne – kwas ortofosforowy, cynk.</p> <p>H290 – Może powodować korozję metali.<br/>H302 – Działa szkodliwie po połknięciu.<br/>H314 – Powoduje poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenia oczu.<br/>H315 – Działa drażniąco na skórę.<br/>H317 – Może powodować reakcję alergiczną skóry.<br/>H318 – Powoduje poważne uszkodzenie oczu.<br/>H335 – Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.<br/>H350i – Wdychanie może spowodować raka.<br/>H360D – Może działać szkodliwie na dziecko w łonie matki.<br/>H373 – Może powodować uszkodzenie narządów w wyniku długotrwałego narażenia dróg oddechowych.<br/>H400 – Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne.<br/>H411 – Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 2.                          | 11 01 09*  | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | <p>Odpady płynne, półpłynne lub stałe.<br/>Odpady powstające podczas procesu odtłuszczania, trawienia i pasywacji oraz elektropolerowania, zawierające w swoim składzie substancje niebezpieczne. Odpady o zróżnicowanej barwie, zapachu i składzie, będące mieszaniną cząstek stałych – drobin szkła oraz związków organicznych i metali.</p> <p>H290 – Może powodować korozję metali.<br/>H302 – Działa szkodliwie po połknięciu.<br/>H314 – Powoduje poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenia oczu.<br/>H315 – Działa drażniąco na skórę.<br/>H317 – Może powodować reakcję alergiczną skóry.<br/>H318 – Powoduje poważne uszkodzenie oczu.<br/>H335 – Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.<br/>H350i – Wdychanie może spowodować raka.<br/>H360D – Może działać szkodliwie na dziecko w łonie matki.<br/>H373 – Może powodować uszkodzenie narządów w wyniku długotrwałego narażenia dróg oddechowych.<br/>H400 – Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne.<br/>H411 – Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.</p> |



| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                           | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|-----|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3.  | 11 01 11*  | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne                                     | <p>Odpady płynne.<br/>Substancje chemiczne niebezpieczne, będące mieszaniną wody i stosowanych preparatów.</p> <p>H290 – Może powodować korozję metali.<br/>H302 – Działa szkodliwie po połknięciu.<br/>H314 - Powoduje poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenia oczu.<br/>H315 – Działa drażniąco na skórę.<br/>H317 – Może powodować reakcję alergiczną skóry.<br/>H318 – Powoduje poważne uszkodzenie oczu.<br/>H335 – Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.<br/>H350i – Wdychanie może spowodować raka.<br/>H360D – Może działać szkodliwie na dziecko w łonie matki.<br/>H373 – Może powodować uszkodzenie narządów w wyniku długotrwałego narażenia dróg oddechowych.<br/>H400 – Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne.<br/>H411 – Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.</p>  |
| 4.  | 13 05 07*  | Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach                                      | <p>Odpady płynne.<br/>Substancje chemiczne niebezpieczne, będące mieszaniną wody i stosowanych preparatów.</p> <p>H302 – Działa szkodliwie po połknięciu.<br/>H315 – Działa drażniąco na skórę.<br/>H317 – Może powodować reakcję alergiczną skóry.<br/>H411 – Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 5.  | 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | <p>Odpady stałe.<br/>Opakowania z tworzyw sztucznych, metali i szkła, zawierające substancje niebezpieczne.</p> <p>H290 – Może powodować korozję metali.<br/>H302 – Działa szkodliwie po połknięciu.<br/>H314 - Powoduje poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenia oczu.<br/>H315 – Działa drażniąco na skórę.<br/>H317 – Może powodować reakcję alergiczną skóry.<br/>H318 – Powoduje poważne uszkodzenie oczu.<br/>H335 – Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.<br/>H350i – Wdychanie może spowodować raka.<br/>H360D – Może działać szkodliwie na dziecko w łonie matki.<br/>H373 – Może powodować uszkodzenie narządów w wyniku długotrwałego narażenia dróg oddechowych.<br/>H400 – Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne.<br/>H411 – Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.</p> |

| Lp.                                  | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                                                                                           | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|--------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 6.                                   | 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) | Odpady stałe, działające drażniąco (HP4), toksyczne, stwarzające zagrożenie dla środowiska, łatwopalne (HP3).<br><br>Skład odpadów stanowi mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych, zanieczyszczonych np. smarami, olejami.                                                                                                                                                                |
| 7.                                   | 16 02 13*  | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                         | Odpady stałe (zużyte bądź uszkodzone urządzenia, podzespoły elektryczne i elektroniczne), łatwopalne (HP3), o działaniu drażniącym (HP4), zawierające resztki płynów.<br><br>Skład chemiczny: polipropylen, poliuretan, tworzywo sztuczne, papier, drewno, miedź, aluminium, stal.                                                                                                                                                                  |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b> |            |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 1.                                   | 07 02 13   | Odpady tworzyw sztucznych                                                                                                                                                                               | Odpady stałe (folia, elementy plastikowe pochodzące, np. z instalacji), wrażliwe na działanie wysokiej temperatury, najczęściej odporne na czynniki chemiczne. Charakteryzują się wysoką odpornością mechaniczną i dielektryczną. Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.<br><br>Skład odpadów stanowią polimery, głównie polistyren, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. |
| 2.                                   | 12 01 21   | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20                                                                                                                                            | Odpady stałe, powstające w wyniku przeprowadzanych prac szlifierskich, najczęściej odporne na czynniki chemiczne. Charakteryzują się wysoką odpornością mechaniczną i dielektryczną. Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.<br><br>Skład chemiczny: minerały, fragmenty metali, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen).                                                                                                       |
| 3.                                   | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                                                                                                                                                                          | Odpady stałe (materiały opakowaniowe: kartony, worki, przekładki, wytłaczanki, opakowania po częściach zamiennych maszyn i urządzeń, opakowania po preparatach), biodegradowalne, palne.<br>Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.<br><br>Skład odpadów stanowi celuloza. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.                                                                                                          |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                  | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|-----|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 4.  | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                                                                                                | <p>Odpady stałe (materiały opakowaniowe: folia, worki, pojemniki, np. po częściach zamiennych maszyn i urządzeń, po preparatach), wrażliwe na działanie wysokiej temperatury, najczęściej odporne na czynniki chemiczne. Charakteryzują się wysoką odpornością mechaniczną i dielektryczną. Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p> <p>Skład odpadów stanowią polimery, głównie polistyren, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> |
| 5.  | 15 01 03   | Opakowania z drewna                                                                                                            | <p>Odpady stałe, obojętne (opakowania z drewna, np. palety).</p> <p>Skład odpadów stanowi drewno – celuloza. Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 6.  | 15 01 04   | Opakowania z metali                                                                                                            | <p>Odpady stałe w postaci metali nieżelaznych oraz żelaza i jego stopów (tj. stali, będącej połączeniem żelaza i węgla, plastycznie obrobionej z wykorzystaniem ciepła, o zawartości węgla nieprzekraczającej 2,1%), obojętne. Odpady mogą zawierać w sobie aluminium, miedź etc. Nie stanowią zagrożenia dla środowiska, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p>                                                                                                                                           |
| 7.  | 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | <p>Odpady stałe (zużyte sorbenty, zabrudzone materiały służące jako czyszczo). Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, mogą być poddawane przetwarzaniu.</p> <p>Podstawowy skład odpadów stanowi mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych z domieszkami zanieczyszczeń. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p>                                                                                                               |
| 8.  | 16 02 14   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13                                                                   | <p>Odpady stałe (zużyte bądź uszkodzone urządzenia, podzespoły elektryczne i elektroniczne). Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Skład chemiczny: polipropylen, poliuretan, tworzywo sztuczne, papier, drewno, miedź, aluminium, stal.</p>                                                                                                                                                                                                   |
| 9.  | 17 04 05   | Żelazo i stal                                                                                                                  | <p>Odpady stałe w postaci większych elementów (żelazo, stal) oraz wiórów i ścinków żelaza i jego stopów (tj. stali, będącej połączeniem żelaza i węgla, plastycznie obrobionej z wykorzystaniem ciepła, o zawartości węgla nieprzekraczającej 2,1%), obojętne. Ponadto odpady stopów żelaza z molibdenem, wolframem, fosforem etc. Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p>                                                                          |

### II.5.2.2 Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji

| Lp.                                  | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                                                                                            | Ilość [Mg/rok] |
|--------------------------------------|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| <b>Odpady niebezpieczne</b>          |            |                                                                                                                                                                                                          |                |
| 1.                                   | 11 01 05*  | Kwasy trawiące                                                                                                                                                                                           | 100,00         |
| 2.                                   | 11 01 09*  | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                                        | 100,00         |
| 3.                                   | 11 01 11*  | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                                                      | 600,00         |
| 4.                                   | 13 05 07*  | Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach                                                                                                                                                       | 1,00           |
| 5.                                   | 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                                                                                                  | 10,00          |
| 6.                                   | 15 02 02*  | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 12,00          |
| 7.                                   | 16 02 13*  | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                          | 1,00           |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b> |            |                                                                                                                                                                                                          |                |
| 1.                                   | 07 02 13   | Odpady tworzyw sztucznych                                                                                                                                                                                | 10,00          |
| 2.                                   | 12 01 21   | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20                                                                                                                                             | 30,00          |
| 3.                                   | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                                                                                                                                                                           | 10,00          |
| 4.                                   | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                                                                                                                                                                          | 10,00          |
| 5.                                   | 15 01 03   | Opakowania z drewna                                                                                                                                                                                      | 10,00          |
| 6.                                   | 15 01 04   | Opakowania z metali                                                                                                                                                                                      | 10,00          |
| 7.                                   | 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02                                                                           | 12,00          |
| 8.                                   | 16 02 14   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13                                                                                                                                             | 1,00           |
| 9.                                   | 17 04 05   | Żelazo i stal                                                                                                                                                                                            | 4,00           |

### II.5.2.3 Miejsce i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

| Lp.                         | Kod odpadu | Rodzaj odpadu  | Miejsce i sposób magazynowania odpadu                                                                                                                                                                |
|-----------------------------|------------|----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Odpady niebezpieczne</b> |            |                |                                                                                                                                                                                                      |
| 1.                          | 11 01 05*  | Kwasy trawiące | W zamkniętym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 5 Mg. |

| Lp.                                  | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                                                                                           | Miejsce i sposób magazynowania odpadu                                                                                                                                                               |
|--------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2.                                   | 11 01 09*  | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                                       | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 1 Mg. |
| 3.                                   | 11 01 11*  | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                                                     | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 1 Mg. |
| 4.                                   | 13 05 07*  | Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach                                                                                                                                                      | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 1 Mg. |
| 5.                                   | 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                                                                                                 | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 1 Mg. |
| 6.                                   | 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) | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 5 Mg. |
| 7.                                   | 16 02 13*  | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                         | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 5 Mg. |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b> |            |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                     |
| 1.                                   | 07 02 13   | Odpady tworzyw sztucznych                                                                                                                                                                               | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 5 Mg. |
| 2.                                   | 12 01 21   | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20                                                                                                                                            | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 5 Mg. |
| 3.                                   | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                                                                                                                                                                          | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 5 Mg. |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                  | Miejsce i sposób magazynowania odpadu                                                                                                                                                                |
|-----|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 4.  | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                                                                                                | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 5 Mg.  |
| 5.  | 15 01 03   | Opakowania z drewna                                                                                                            | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 10 Mg. |
| 6.  | 15 01 04   | Opakowania z metali                                                                                                            | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 10 Mg. |
| 7.  | 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 1 Mg.  |
| 8.  | 16 02 14   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13                                                                   | W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – w szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztucznego, metalu) o pojemności od 0,1 l do 20 Mg. |
| 9.  | 17 04 05   | Żelazo i stal                                                                                                                  | W miejscu magazynowym wyposażonym w szczelną, utwardzoną posadzkę (podłogę) lub w kontenerach o pojemności do 20 Mg.                                                                                 |

Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób selektywny, uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów, w tym stan skupienia oraz w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko. Miejsca magazynowania odpadów, wydzielone w budynku (pomieszczeniu), są wyposażone w szczelną posadzkę, odpowiednio opisane oraz oznakowane. Odpady niebezpieczne są magazynowane w szczelnych, wykonanych z materiału niewchodzącego w reakcje chemiczne ze zbieranym odpadem, pojemnikach umieszczonych w ww. budynku (pomieszczeniu). Odpady w postaci ciekłej są gromadzone w szczelnych pojemnikach umieszczonych na tacach zabezpieczających. Odpady są zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Odpady są przekazywane do zbierania, 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, zgodnie z przepisami prawa.

#### **II.5.2.4 Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

- stosowanie w maszynach i urządzeniach wysokiej jakości olejów syntetycznych i półsyntetycznych, które wydłużają czas pracy, w przeciwieństwie do wykorzystania oleju mineralnego;
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku;
- stosowanie ubrań i czyściw tkaninowych wielokrotnego użytku;
- prowadzenie procesu produkcyjnego z należytą starannością w sposób zapewniający optymalne zużycie materiałów i surowców;
- prowadzenie procesów logistycznych z zachowaniem szczególnej ostrożności;
- prowadzenie transportu wewnątrzzakładowego w sposób zapewniający optymalną eksploatację środków transportu;
- eksploatacja maszyn i urządzeń ze szczególną ostrożnością, zgodnie z instrukcją producenta oraz przeprowadzanie systematycznych przeglądów i konserwacji;
- możliwość zlecenia prac konserwacyjnych i napraw instalacji firmom zewnętrznym, które zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, będą wytwórcą odpadów.

#### **II.5.2.5 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, opracowanego w marcu 2023 r., przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Seroczyńskiego, nr upr. 535/2011 oraz specjalistę do spraw ochrony przeciwpożarowej Pana inż. Tomasza Rynkowskiego, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu z dnia 4 kwietnia 2023 r., znak: MZ.5268.16.2.2023.PŁ.

### **II.5.3 Gospodarka wodno-ściekowa**

#### **II.5.3.1 Zaopatrzenie w wodę**

Woda zużywana na potrzeby instalacji jest dostarczana z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci. Woda jest wykorzystywana na cele socjalno-bytowe, technologiczne (m.in. do przygotowywania kąpieeli galwanicznych) oraz przeciwpożarowe.

Ilość zużywanej wody:

- a) na cele technologiczne: 2 327,2 m<sup>3</sup>/rok,
- b) na cele socjalno-bytowe: 172,8 m<sup>3</sup>/rok.

### II.5.3.2 Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji

Na terenie TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa powstają następujące rodzaje ścieków:

- a) ścieki przemysłowe (kwaśne popłuczyny z zawartością metali ciężkich, powstałe w procesie trawienia),
- b) ścieki bytowe.

Ścieki przemysłowe z procesu trawienia są poddawane wstępnemu oczyszczaniu na instalacji do neutralizacji. Powstałe ścieki spływają grawitacyjnie do rynienki ściekowej, odprowadzającej zgromadzoną popłuczynę do bezodpływowego zbiornika ściekowego, wykonanego z podwójnego płaszcza i osadzonego w podłodze. Zgromadzony ściek jest przepompowywany do reaktorów pompą pneumatyczną (podciśnieniową), beczkową lub zanurzeniową. W reaktorach następuje proces wytrącania się metali ciężkich poprzez stopniowe dodawanie mleczka wapiennego. Po zneutralizowaniu kwaśnej popłuczyny w reaktorach, jest ona przepompowywana pompą pneumatyczną do prasy filtracyjnej. Podczas procesu filtracji powstaje faza ciekła, która jest odprowadzana do kolektora należącego do gestora sieci oraz faza stała, która stanowi odpad niebezpieczny o kodzie 11 01 09\*, przekazywany uprawnionemu podmiotowi w celu jego utylizacji. Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do kanalizacji innego podmiotu.

Ilość ścieków przemysłowych wynosi:

- $Q_{\max h} - 0,41 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- $Q_{\text{śred.d}} - 6,38 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{\max r} - 2\,327,2 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

Przewidywany skład ścieków przemysłowych:

| Lp. | Nazwa substancji | Stężenie zanieczyszczenia [ $\text{mg}/\text{dm}^3$ ] |
|-----|------------------|-------------------------------------------------------|
| 1.  | Azot amonowy     | 200                                                   |
| 2.  | Azot azotynowy   | 10                                                    |
| 3.  | Chlorki          | 1000                                                  |
| 4.  | Chrom            | 1                                                     |
| 5.  | Chrom (VI)       | 0,2                                                   |
| 6.  | Cynk             | 5                                                     |
| 7.  | Fluorki          | 20                                                    |
| 8.  | Fosfor ogólny    | 15                                                    |
| 9.  | Miedź            | 1                                                     |
| 10. | Nikiel           | 1                                                     |



## II.5.4 Emisja hałasu

### II.5.4.1 Źródła hałasu

Źródłami hałasu w ramach funkcjonowania instalacji do powierzchniowej obróbki metali są: urządzenia wyciągowe (wentylacyjne) z linii technologicznej oraz transport samochodowy, związany z dostawami surowca i odbiorem gotowych wyrobów oraz rozładunkiem dużych gabarytowo wyrobów ze stali.

| Lp. | Nazwa źródła hałasu                               | Czas aktywności źródła [h] |            | Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]<br>(w przeliczeniu na czas pracy) |      |
|-----|---------------------------------------------------|----------------------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------|------|
|     |                                                   | Dzień                      | Noc        | Dzień                                                                              | Noc  |
| 1.  | Emitor wyciągowy „W1 ist”<br>(emitor skrubera E1) | 16                         | 8          | 81,9                                                                               | 81,9 |
| 2.  | Wentylator „W2 plan”                              | 16                         | 8          | 81,9                                                                               | 81,9 |
| 3.  | Wentylator „W4 plan”                              | 16                         | 8          | 81,9                                                                               | 81,9 |
| 4.  | Pojazd ciężarowy (kurs A1-A2)                     | 45,5 minut                 | 45,5 minut | 102                                                                                | 102  |
| 5.  | Pojazd ciężarowy (kurs B1-B2)                     | 21,2 minut                 | 21,2 minut | 102                                                                                | 102  |
| 6.  | Pojazd ciężarowy (kurs C1-C2)                     | 5,4 minut                  | 5,4 minut  | 102                                                                                | 102  |

### II.5.4.2 Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej, zlokalizowanych wokół zakładu, tj.: terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

- $L_{Aeq D}$  – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom dnia (rozumianego jako przedział czasu od godz. 6:00 do godz. 22:00) – 50 dB,
- $L_{Aeq N}$  – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22:00 do godz. 6:00) – 40 dB.

## II.5.5 Emisja promieniowania elektromagnetycznego

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

## II.5.6 Oddziaływanie promieniowania jonizującego

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania jonizującego.

## II.6 Określić eksploatację instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Nie przewiduje się eksploatacji instalacji i urządzeń w warunkach innych niż normalne. Wystąpienie ewentualnej awarii maszyn zostało ograniczone poprzez wprowadzenie planu

modernizacji poszczególnych elementów instalacji, zakładającego stopniową wymianę najbardziej narażonych na korozję i uszkodzenia części.

## **II.7 Określić sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

### **II.7.1 Metody ochrony środowiska wodnego:**

- a) utrzymanie czystości i porządku na terenie instalacji,
- b) odprowadzanie popłuczyn powstałych w procesie technologicznym do szczelnych zbiorników bezodpływowych, a następnie ich przepompowywanie do reaktorów, zlokalizowanych na instalacji do neutralizacji ścieków,
- c) kontrola szczelności zbiorników na ścieki i odcieki oraz sieci kanalizacyjnych,
- d) natychmiastowe likwidowanie stwierdzonych wycieków i nieszczelności,
- e) zastąpienie wanień popłucznych instalacją wykorzystującą metodę natryskową (ciśnieniową).

### **II.7.2 Metody ochrony powietrza:**

- a) wyposażenie emitora E1, którym odprowadzane są opary z procesu trawienia i pasywacji w skruber,
- b) prowadzenie okresowych przeglądów technicznych oraz remontów maszyn i urządzeń.

### **II.7.3 Metody ochrony przed hałasem:**

- a) zastosowanie urządzeń o niskich parametrach akustycznych,
- b) zapewnienie dobrego stanu technicznego urządzeń poprzez dokonywanie okresowych przeglądów, konserwacji i napraw.

### **II.7.4 Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:**

Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami, polegające na zapobieganiu powstawania odpadów oraz na ograniczaniu ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko, zostały wymienione w punkcie II.5.2.4 niniejszej decyzji.

### **II.7.5 Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:**

- a) wstępne podczyszczanie ścieków na instalacji do neutralizacji, wyposażonej w szczelną posadzkę o odpowiednim spadku w kierunku rynienki ściekowej, odprowadzającej zgromadzoną popłuczynę do bezodpływowego zbiornika ściekowego, wykonanego z podwójnego płaszcza i osadzonego w podłożu,
- b) monitoring procesu technologicznego obejmujący identyfikację nieszczelności urządzeń,
- c) magazynowanie wytwarzanych na terenie zakładu odpadów w wyznaczonym budynku (pomieszczeniu), wyposażonym w szczelną posadzkę,
- d) magazynowanie wytwarzanych odpadów niebezpiecznych w szczelnych pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym budynku (pomieszczeniu),

- e) kontrola stanu technicznego, serwis, konserwacje oraz remonty instalacji i urządzeń, pozwalające na utrzymanie ich w pełnej sprawności.

#### **II.7.6 Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:**

- a) kontrolowanie procesów poprzez zastosowanie sterowników elektronicznych nadzorujących pracę instalacji,
- b) wykorzystywanie energooszczędnych maszyn i urządzeń technicznych,
- c) wykorzystywanie energooszczędnych źródeł światła,
- d) konserwacja urządzeń,
- e) prowadzenie ewidencji zużycia energii.

### **II.8 Określić obowiązki w zakresie monitoringu**

#### **II.8.1 Monitoring procesów technologicznych**

Monitoring procesów technologicznych na terenie zakładu obejmuje:

- monitorowanie zużycia surowców poprzez ewidencję ilości wykorzystywanych środków chemicznych na instalacji oraz przechowywanie kart charakterystyk substancji,
- monitorowanie stanu magazynowanej ilości środków chemicznych i preparatów w celu uniknięcia ich przeterminowania,
- prowadzenie przeglądów eksploatacyjnych urządzeń wykorzystywanych w procesach technologicznych w celu uniknięcia większych napraw lub wymiany części sprzętu, a tym samym zmniejszenie ilości zużytych urządzeń oraz usuniętych z nich elementów,
- kontrolę podstawowych parametrów procesów technologicznych, w tym kontrolę parametrów roztworów, tj. temperatury i stężenia w procesie wytrawiania, pasywacji oraz elektropolowania,
- kontrolę czasu pracy urządzeń,
- kontrolę zużycia energii elektrycznej,
- kontrolę rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów.

#### **II.8.2 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii**

Prowadzony jest monitoring zużycia surowców, preparatów, energii, wody, a także stężeń roztworów oraz ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów.

#### **II.8.3 Monitoring poboru wód**

Ilość zużywanej wody na terenie zakładu jest rejestrowana w oparciu o odczyt wskazań wodomierza z częstotliwością raz w miesiącu. Wyniki są odnotowywane w prowadzonym rejestrze zużycia wody.

## II.8.4 Monitoring wytwarzanych ścieków przemysłowych

Monitoring ilości ścieków przemysłowych jest prowadzony na podstawie odczytów wskazań przepływomierza, odnotowywanych w prowadzonym rejestrze ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych.

Pomiary jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych są prowadzone przez jednostkę akredytowaną z częstotliwością raz na pół roku.

## II.8.5 Monitoring emisji substancji do powietrza

Stanowisko do pomiaru wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza jest zamontowane na emitorze E1.

Stanowisko pomiarowe winno być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów.

### II.8.5.1 Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z instalacji:

| Nr emitora | Źródło emisji                                                                                       | Nazwa substancji                  | Częstotliwość pomiaru |
|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------|
| E1         | Proces przygotowania powierzchni detali – skrubler umieszczony nad wannami do trawienia i pasywacji | Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> | 1 raz do roku         |
|            |                                                                                                     | Fluor                             |                       |
|            |                                                                                                     | Toluen                            |                       |
|            |                                                                                                     | Aceton                            |                       |
|            |                                                                                                     | Cykloheksan                       |                       |
|            |                                                                                                     | Węglowodory aromatyczne           |                       |
|            |                                                                                                     | Węglowodory alifatyczne           |                       |

**II.8.5.2** Zobowiązać Prowadzącego instalację do przekazywania wyników okresowych pomiarów emisji, o których mowa w pkt II.8.5.1 do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego – w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.

**II.8.5.3** Zobowiązać Prowadzącego instalację, zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, do przeprowadzenia w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza, emitowanych za pośrednictwem emitora E1.

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

### **II.8.6 Monitoring hałasu**

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi 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.

### **II.8.7 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 880/1, 880/2, 903, 911, 912/1, 912/2, 912/3, 912/4 obręb 0067, miasto Toruń”, opracowanym w listopadzie-grudniu 2023 r. przez Labotest – Laboratorium Analiz Fizykochemicznych – Marek Kozicki z siedzibą w Toruniu wraz z aneksem, opracowanym w maju 2024 r., tj.:

1. metale i metaloid: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg);
2. zanieczyszczenia nieorganiczne: cyjanki wolne, cyjanki – związki kompleksowe;
3. węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny (Σizomerów);
4. węglowodory chlorowane: trichloroeten, tetrachloroeten.

Współrzędne lokalizacji punktów poboru gleby i ziemi określone zostały w dokumencie pn.: „Aneks do Raportu początkowego: dla działki nr 880/1, 880/2, 903, 911, 912/1, 912/2, 912/3, 912/4 obręb 0067, miasto Toruń”, opracowanym w maju 2024 r. przez Labotest – Laboratorium Analiz Fizykochemicznych – Marek Kozicki z siedzibą w Toruniu.

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.: „Aneks do Raportu początkowego: dla działki nr 880/1, 880/2, 903, 911, 912/1, 912/2, 912/3, 912/4 obręb 0067, miasto Toruń”, opracowanym w maju 2024 r. przez Labotest – Laboratorium Analiz Fizykochemicznych – Marek Kozicki z siedzibą w Toruniu.

### **II.8.8 Monitoring jakości wód podziemnych**

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

1. pH, przewodność elektrolityczna właściwa w 20°C;
2. metale i metaloid: chrom (Cr), nikiel (Ni), żelazo ogólne;
3. węglowodory aromatyczne: BTEX (suma: benzen, toluen, etylobenzen, ksyleny);
4. węglowodory chlorowane (suma): trichloroeten, tetrachloroeten;
5. pozostałe zanieczyszczenia: chlorki, cyjanki, fluorki, ogólny węgiel organiczny (OWO), siarczany.

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.

## **II.9 Określić zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu**

Na Prowadzącego 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 znaczenie 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 (Kujawsko-Pomorskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska), corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie: zużycia energii elektrycznej, wielkości produkcji, ilości zużycia surowców, materiałów i paliw w terminie do 28 lutego po upływie każdego roku kalendarzowego;
- przedkładania zgodnie z art. 75 i 76 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, rocznych sprawozdań o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami;
- przechowywania wyników pomiarów i badań w siedzibie zakładu przez okres 5 lat.

## **II.10 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 powodują zaliczenia zakładu do zakładu o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zdarzenia, które mogą wystąpić, to m.in. wypływ paliwa lub pożar. Sytuacja taka może być spowodowana czynnikiem ludzkim lub też awarią urządzeń.

Na terenie zakładu są stosowane następujące sposoby zapobiegania wystąpienia i ograniczania skutków awarii:

- a) utrzymywanie w należytym stanie urządzeń zabezpieczających i rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska,
- b) ciągła kontrola prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych,
- c) kontrola i monitoring instalacji technologicznych,
- d) wyposażenie obiektu w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy oraz środki neutralizujące wycieki (sorbenty),
- e) stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucie odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia.

#### **II.11 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 prowadzone będą zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Likwidacja instalacji zostanie przeprowadzana w sposób niestwarzający zagrożenia dla środowiska naturalnego, odpady zostaną zagospodarowane, a teren doprowadzony do stanu pozwalającego na dalsze jego wykorzystanie.

#### **II.12 Określić transgraniczne oddziaływanie na środowisko**

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

#### **II.13 Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.**

### **Uzasadnienie**

TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa, ul. Gen. J. Dwernickiego 15B, 87-100 Toruń, pismem z dnia 28 kwietnia 2023 r., (data wpływu: 28 kwietnia 2023 r.), przedłożyła wniosek w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej pojemności wani procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Gen. J. Dwernickiego 15B w Toruniu.

Przedmiotowa instalacja została wyszczególniona 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.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), 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.).

Obowiązek uzyskania niniejszego pozwolenia wynika z art. 201 ust. 1 Prawa ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 210 ww. ustawy, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wydodrębiony rachunek bankowy. Do wniosku załączono również dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie niniejszej decyzji.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano prowadzącą instalację do złożenia wyjaśnień merytorycznych do wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 20 czerwca 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.11.2023, 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.: „Operat w zakresie ochrony przeciwpożarowej dla TELOX Pasywacja Stali Sp. z o.o. Spółka komandytowa, ul. Dwernickiego 15B, 17-19, 87-100 Toruń”, opracowanym w marcu 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Seroczyńskiego nr upr. 535/2011 oraz specjalistę do spraw ochrony przeciwpożarowej Pana inż. Tomasza Rynkowskiego, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu z dnia 4 kwietnia 2023 r., znak: MZ.5268.16.2.2023.PŁ.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu, w postanowieniu z dnia 25 lipca 2024 r., znak: MZ.52805.14.2024.4.LM, potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym.

Tutejszy organ, pismem z dnia 22 sierpnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.11.2023, podał do publicznej wiadomości informację o toczącym się, na żądanie strony, postępowaniu administracyjnym w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wniesienia, w terminie 30 dni od ukazania się ww. informacji, uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń: Urzędu Miasta Torunia, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

W toku dalszego postępowania wyjaśniającego, prowadzonego z uwagi na fakt zaistnienia w sprawie nowych okoliczności, związanych z emisją zanieczyszczeń do powietrza, w tym z emitarami, tutejszy organ pismem z dnia 16 stycznia 2025 r. wezwał



prowadzącego instalację do przedłożenia aktualizacji przedmiotowego wniosku. Zaktualizowany wniosek został przedłożony w żądanym terminie i zakresie.

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: 27 września 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.11.2023, organ poinformował stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebrany materiał dowodowy w terminie 7 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 związku z zaistnieniem w sprawie nowych okoliczności, zawiadomieniem z dnia: 17 marca 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.11.2023, organ ponownie 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 3 dni od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. W wyznaczonym terminie nie zostały zgłoszone żadne uwagi.

Podstawę wydania niniejszej decyzji stanowi dokumentacja, opracowana w kwietniu 2023 r. przez Pana mgr Tomasza Gurgula – specjalistę ds. ochrony środowiska, pn.: „Wniosek w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, znajdującej się w zakładzie TELOX Pasywacja Stali Sp. z o.o. Sp. k. w Toruniu, ul. Gen. J. Dwernickiego 15B, 87-100 Toruń” wraz z załącznikami, uzupełnieniami oraz aktualizacją przedłożoną w toku prowadzonego postępowania administracyjnego.

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 w przetwórstwie metali żelaznych, wynikające z dokumentów referencyjnych BREF oraz dokumentu, pn.: „Najlepsze dostępne techniki (BAT) Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych, Instytut Mechaniki Precyzyjnej w Warszawie, opracowanie: pracownicy Instytutu Mechaniki Precyzyjnej – mgr inż. Elżbieta Rubel, dr inż. Piotr Tomassi, Jakub Ziółkowski, Warszawa – styczeń 2009”. Na podstawie tej analizy stwierdzono, że instalacja, będąca przedmiotem wniosku, spełnia wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik dla powierzchniowej obróbki metali.

W zakresie ochrony powietrza, przedstawiono przewidywane oddziaływanie instalacji na jakość powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, wykorzystując referencyjną metodykę określania stanu zanieczyszczenia powietrza. Z dokumentacji wynika, że zostaną dotrzymane 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. Ww. pomiary należy prowadzić zgodnie z zapisami niniejszego pozwolenia, z częstotliwością 1 raz do roku.

Ponadto zobowiązano prowadzącego instalację, zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, do przeprowadzenia w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej pojemności wanień procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>, wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza, emitowanych za pośrednictwem emitora E1.

W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji znajdują się tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, objęte ochroną akustyczną. 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 z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Woda na cele produkcyjne i socjalno-bytowe jest pobierana z miejskiej sieci wodociągowej, na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci. Roczne zużycie wody, w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji, wynosi około 2 500 m<sup>3</sup>, w tym około 2 327,2 m<sup>3</sup> na cele technologiczne i około 172,8 m<sup>3</sup> na cele socjalno-bytowe. Pobór wody dla potrzeb przedmiotowej instalacji jest opomiarowany za pomocą wodomierza.

Na terenie TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa powstają ścieki przemysłowe (kwaśne popłuczyny z zawartością metali ciężkich, będące wynikiem procesu trawienia) oraz ścieki bytowe. Ścieki przemysłowe są poddawane wstępnemu oczyszczaniu na instalacji do neutralizacji. Powstałe ścieki spływają grawitacyjnie do rynienki ściekowej, odprowadzającej zgromadzoną popłuczynę do bezodpływowego zbiornika ściekowego, wykonanego z podwójnego płaszcza i osadzonego w podłodze. Zgromadzony ściek jest przepompowywany do reaktorów pompą pneumatyczną (podciśnieniową), beczkową lub zanurzeniową. W reaktorach następuje proces wytrącania się metali ciężkich poprzez stopniowe dodawanie mleczka wapiennego. Po zneutralizowaniu kwaśnej popłuczyny w reaktorach, jest ona przepompowywana pompą pneumatyczną do prasy filtracyjnej. Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do kanalizacji innego podmiotu. Podczas procesu filtracji powstaje faza ciekła, która jest odprowadzana do kolektora należącego do gestora sieci oraz faza stała, która stanowi odpad niebezpieczny o kodzie

11 01 09\*, przekazywany uprawnionemu podmiotowi w celu jego utylizacji. Roczna ilość ścieków przemysłowych wynosi 2 327,2 m<sup>3</sup>.

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 zostały określone rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia 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. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.) i aktach wykonawczych do tej ustawy.

Prowadzący instalację do wniosku załączył również dokument, pn.: „Raport początkowy dla działki nr 880/1, 880/2, 903, 911, 912/1, 912/2, 912/3, 912/4 obręb 0067, miasto Toruń”, opracowany w listopadzie-grudniu 2023 r. wraz z jego aktualizacją, opracowaną w maju 2024 r. przez Labotest – Laboratorium Analiz Fizykochemicznych – Marek Kozicki z siedzibą w Toruniu. W zaktualizowanym 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 gleby powinno być prowadzone raz na 10 lat, zgodnie z określonym w pkt II.8.7 niniejszej decyzji zakresem badań oraz ze schematem lokalizacji punktów pobierania próbek gleby, określonym w ww. aneksie do raportu początkowego, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Prowadzący instalację, w piśmie z dnia 12 czerwca 2024 r. przedstawił propozycję monitoringu zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, prowadzonego z częstotliwością raz na 10 lat. Tutejszy organ, zgodnie z art. 217a ust. 1 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożył obowiązek wykonywania ww. pomiarów z częstotliwością raz na 5 lat.

Zakład, na którego terenie jest zlokalizowana instalacja 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>, 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.

Pismem z dnia 14 marca 2025 r. (data wpływu: 14 marca 2025 r.), wnioskodawca zwrócił się do tutejszego organu o wygaszenie decyzji Prezydenta Miasta Torunia z dnia 30 grudnia 2019 r., znak: WŚiE.6225.05.2019.MB, udzielającej TELOX Pasywacja Stali Sp. z o.o. Sp. k. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz decyzji Prezydenta Miasta Torunia z dnia 29 kwietnia 2016 r., znak: WGK.GO.6221.3.2016.RT, zmienionej decyzją Prezydenta Miasta Torunia z dnia 31 grudnia 2020 r., znak: WGK.GO.6221.8.2020.RT, udzielającej ww. Spółce pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na zbieranie odpadów – w części dotyczącej wytwarzania odpadów. Mając na uwadze fakt, że ww. zakres (w części podlegającej wygaszeniu) został uregulowany w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, na podstawie art. 193 ust. 1 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z wnioskiem strony, wygasił ww. decyzje Prezydenta Miasta Torunia.

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.

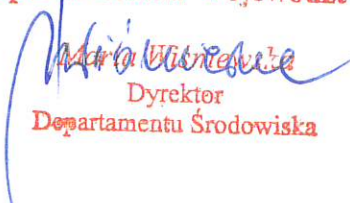
### **Pouczenie**

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.

**z up. Marszałka Województwa**

  
  
**Dyrektor**  
**Departamentu Środowiska**

Otrzymują:

1. TELOX Pasywacja Stali Stapf Spółka komandytowa, ul. Gen. J. Dwernickiego 15B, 87-100 Toruń;  
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 Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. ks. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna);
3. Prezydent Miasta Torunia, ul. Wały gen. Sikorskiego 8, 87-100 Toruń (e-Doręczenia: AE:PL-39621-82594-BGDWJ-25).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową – wpłata na konto Urzędu Miasta Torunia 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 ze zm.).

