

Olsztyn, dnia 4 maja 2022

OŚ-PŚ.7222.15.2022

DECYZJA

Na podstawie art. 217 i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 1 marca 2022 r., przedłożonego przez Etanco Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia NIP: 5860066998, REGON: 190279500

orzekam:

- 1. Wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Etanco Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia NIP: 5860066998, REGON: 190279500 decyzją Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08 na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Orniecie, przy ul. Olsztyńskiej 30, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 25.02.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-25/09/10, z dnia 2.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2013, z dnia 3.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.98.2014, z dnia 7.07.2017 r., znak: OŚ-PŚ.7222.16.2017 oraz z dnia 3 stycznia 2019 r., znak: OŚ-PŚ.7222.81.2018:**

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE

1. Charakterystyka instalacji, zastosowanych urządzeń i technologii

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na terenie Zakładu Produkcyjnego w Orniecie, przy ul. Olsztyńskiej 30, należącego do Etanco Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni. Cały zakład położony jest na działkach o nr 50/11, 50/10, 56/1 i 56/4, natomiast przedmiotowa instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych położona jest na działce o nr 50/11. Wszystkie działki stanowią własność Etanco Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni. W skład instalacji objętej pozwoleniem wchodzi dwie linie cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym o łącznej pojemności wanień procesowych 52,411 m³.

Parametry poszczególnych linii przedstawiać się będą następująco:

Instalacja	Objętość wanień procesowych [m³]
Linia nr I – cynkowanie słabokwaśne	21,65
Linia nr II – cynkowanie słabokwaśne	30,761

Stosowane w przedmiotowej instalacji cynkowanie elektrolityczne polega na nakładaniu warstwy cynku o grubości od 5 do 30 μm na powierzchni wyrobu, w procesie elektrolizy, czyli rozpadu roztworu soli metali na jony pod wpływem przepływu prądu stałego. W zakładzie odbywać się będzie cynkowanie gwoździ, wkrętów oraz innych wyrobów.

Proces cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym zachodzący w przedmiotowej instalacji można podzielić na następujące etapy:

1. Odtłuszczenie chemiczne i elektrochemiczne;
2. Trawienie;
3. Dekapowanie/Neutralizacja (dotrawianie);
4. Aktywacja kwaśna (tylko na linii nr II);
5. Cynkowanie;
6. Chromianowanie w Cr III;
7. Rozjaśnianie (tylko na linii nr II);
8. Barwienie/Pasywacja na kolor żółty;
9. Płukania między każdymi operacjami.

ODTŁUSZCZANIE CHEMICZNE I ELEKTROCHEMICZNE

Odtłuszczenie polega na usuwaniu z powierzchni przedmiotów poddawanych obróbce galwanicznej zanieczyszczeń mechanicznych, tłuszczów (roślinnych lub zwierzęcych), pochodnych tłuszczów (mydeł), substancji tłuszczopodobnych (olejów mineralnych) oraz zanieczyszczeń innego pochodzenia (kurzu, brudu, past polerskich itp.) Odtłuszczenie chemiczne polega na zanurzeniu detali w roztworze o określonym składzie, ogrzanym do wymaganej temperatury. W odtłuszczeniu elektrochemicznym stosuje się dodatkowo przepływający prąd mający na celu wspomaganie oddziaływania składników chemicznych.

TRAWIENIE

Trawienie polega na oczyszczeniu powierzchni przedmiotów z produktów korozji będących wynikiem utleniania podłoża w procesie wytwórczym (spawanie i obróbka cieplna), tzw. zgorzeliń oraz oddziaływania nań powietrza i wilgoci (rdza, tlenki metali, zasadowe sole w wyniku reakcji wtórnych).

Trawienie polega na zanurzeniu części do roztworu trawiącego o określonym składzie, stężeniu i danej temperaturze na określony czas. Do usuwania produktów korozji ze stali stosuje się kwas solny.

DEKAPOWANIE/NEUTRALIZACJA

Dekapowanie, zwane również aktywacją lub dotrawianiem, polega na ostatecznym usuwaniu cienkich filmów tlenkowych, jakie mogły się utworzyć w czasie obróbki przygotowawczej

metal, a których usunięcie jest niezbędne dla osiągnięcia właściwej przyczepności powłoki galwanicznej do podłoża. Jest to ostatnia operacja poprzedzająca nakładanie właściwej powłoki.

Dekapowanie (neutralizacja) polega na zanurzeniu przedmiotów obrabianych w roztworze kwaśnym.

AKTYWACJA KWAŚNA

Aktywacja kwaśna stosowana jest tylko w procesie cynkowania słabokwaśnego linii nr II i polega na zanurzeniu przedmiotów obrabianych w rozcieńczonym kwasie solnym. Proces ten ma na celu dodatkowe dotrawienie przedmiotów po procesie dekapowania kwaśnego. Po aktywacji kwaśnej detale bez płukania przechodzą do kąpieli cynkowania słabokwaśnego. Po ocynkowaniu stosowane są dodatkowo procesy rozjaśniania i chromianowania.

ROZJAŚNIANIE

Proces polegający na zanurzeniu przedmiotów obrabianych w roztworze kwaśnym na czas 5-30 sekund.

Proces rozjaśniania cynkowych powłok galwanicznych stosuje się w celu:

- usunięcia z powierzchni produktów organicznych,
- zaktywowania powierzchni przed procesem chromianowania.

CHROMIANOWANIE

Polega na zanurzeniu przedmiotów w roztworze do chromianowania zawierającym wyłącznie chrom 3 - wartościowy, najczęściej na czas ok. 30 – 60 sek.

Proces chromianowania cynkowych powłok galwanicznych stosuje się w celu:

- zwiększenia odporności korozyjnej,
- zwiększenia przyczepności powłok malarskich lub innych powłok organicznych,
- nadania efektu dekoracyjnego.

PŁUKANIE

Po każdym z ww. procesów detale poddawane są procesowi płukania międzyoperacyjnego, w celu stworzenia tamy dla przenoszenia zanieczyszczeń, jak i roztworów stosowanych w innych etapach obróbki. W wyniku stosowania licznych płukań następuje dokładniejsze przygotowanie powierzchni.

CYNKOWANIE

Właściwy proces nakładania powłoki dekoracyjno - ochronnej (cynkowanie) jest procesem elektrochemicznym. Cynkowane detale są katodami, natomiast powłoki cynkowe osadzone na elementach mają charakter powłok anodowych. Są to powłoki, które w określonym środowisku korozyjnym wykazują potencjał elektrody bardziej elektroujemny niż potencjał chronionego metalu. W praktyce oznacza to, że przy uszkodzeniu powłok, w obecności elektrolitu nie następuje niszczenie metalu podłoża, lecz samej powłoki galwanicznej. Powłoki cynkowe jako powłoki anodowe chronią metal podłoża w sposób nie tylko mechaniczny lecz i elektrochemiczny.

BARWIENIE/PASYWOWANIE NA KOLOR ŻÓŁTY

Barwienie/pasywowanie na kolor żółty stosowane jest jedynie w procesie cynkowania słabokwaśnego. Detale zanurzone są w specjalnym roztworze do barwienia /pasywowania na czas 30-60 sekund.

Linia nr I – cynkowanie słabokwaśne

Linia składa się z 45 stanowisk technologicznych. Proces technologiczny odbywa się w szeregu wanien procesowych o łącznej objętości 21,65 m³.

Tabela nr 1. Procesy i pojemność wanien procesowych linii nr I

Nr	Proces	Objętość wanien [m ³]
1.	Odtłuszczanie	2,15
2.	Trawienie	0,7
3.	Dekapowanie	0,7
4.	Cynkowanie	16,8
5.	Chromianowanie Cr III	0,7
6.	Barwienie na kolor żółty	0,6
7.	Płukanie po każdej operacji (woda)	4,8

Na początku procesu bębny napełniane są wkrętami lub gwoździemi, a następnie za pomocą automatów przenoszone do poszczególnych wanien i zanurzone w nich na określony w programie czas. Cały proces trwa od 2 do 7 godzin, w zależności od żądanej grubości powłoki cynkowej. Produkcja roczna wynosić będzie ok. 1520 Mg wyrobu gotowego.

Rodzaj i ilość związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zużywanych w procesie cynkowania słabokwaśnego:

Tabela nr 2. Zużycie związków chemicznych

Związek chemiczny	Zużycie w kg/rok
H ₂ O ₂	500
Cynk	40 000
HCl	15 000
H ₂ NO ₃	5 000
KCl	5 000
H ₃ BO ₃	1 500
ZnCl ₂	1 500

Tabela nr 3. Zużycie substancji pomocniczych

Nazwa dodatku (związki organiczne)	Zużycie w kg/rok
Inhibitor trawienia	600

Środek do pasywacji chromianowej	1 700
Dodatki do cynkowania	10 000
Środek do barwienia/pasywacji na kolor żółty	250
Środek do odtłuszczania chemicznego	2 000
Środek do odtłuszczania elektrochemicznego	3 500

Linia nr II – cynkowanie słabokwaśne

Linia składa się z 37 stanowisk technologicznych. Proces technologiczny odbywa się w szeregu wanien procesowych o łącznej objętości 30,761 m³.

Tabela nr 4. Procesy i pojemność wanien procesowych linii nr II

Nr	Proces	Objętość wanien [m ³]
1.	Odtłuszczanie	3,508
2.	Trawienie	1,216
3.	Dekapowanie	1,216
4.	Aktywacja kwaśna	1,216
5.	Cynkowanie	21,0
6.	Rozjaśnianie	1,216
7.	Chromianowanie Cr III	1,389
8.	Płukanie po każdej operacji (woda)	21,505

Na początku procesu bębny napełniane są wkrętami lub gwoździemi, a następnie za pomocą automatów przenoszone do poszczególnych wanien i zanurzone w nich na określony w programie czas. Cały proces trwa od 2 do 7 godzin, w zależności od żądanej grubości powłoki cynkowej. Produkcja roczna wynosić będzie ok. 3000 Mg wyrobu gotowego.

Rodzaj i ilość związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zużywanych w procesach cynkowania słabokwaśnego:

Tabela nr 5. Zużycie związków chemicznych

Związek chemiczny	Zużycie w kg/rok
H ₂ O ₂	1 500
Cynk	70 000
HCl	14 004
H ₂ NO ₃	7 000
KCl	10 000
H ₃ BO ₃	3 500
ZnCl ₂	3 500

Tabela nr 6. Zużycie substancji pomocniczych

Nazwa dodatku (związki organiczne)	Zużycie w kg/rok
Inhibitor trawienia	1 400
Środek do pasywacji chromianowej	3 300
Dodatki do cynkowania	20 000

Środek do odtłuszczenia chemicznego	2 000
Środek do odtłuszczenia elektrochemicznego	3 500

2. Parametry produkcyjne instalacji

- zużycie energii elektrycznej – **4037,6 MWh/rok**,
- zużycie wody na cele technologiczne – **14 790 m³/rok**,
- zużycie kwasu siarkowego w procesie neutralizacji ścieków – **40 000 kg/rok**,
- zużycie koagulantu w procesie neutralizacji ścieków – **300 kg/rok**,
- zużycie wodorotlenku sodu w procesie neutralizacji ścieków – **20 000 kg/rok**,
- zużycie odpieniacza w procesie neutralizacji ścieków – **800 kg/rok**.

II. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Metody ochrony środowiska wodnego:

- stosowanie technologii wymagających kąpieli niskostężeniowych (po procesie cynkowania i po innych operacjach chemicznych do płuczek przenoszone są na detalach związki chemiczne o niewielkim stężeniu co minimalizuje ich zawartość w ściekach przemysłowych);
- zastosowanie płuczek kaskadowych przeciwprądowych (zminimalizowanie zużycia wody) – w przypadku linii nr II do cynkowania słabokwaśnego;
- regularne monitorowanie zużycia wody i materiałów (zużycie wody na liniach produkcyjnych monitorowane jest raz na dobę, odczyty zapisywane są w formularzu produkcyjnym);
- zastosowanie obrotowych bębnow galwanizerskich zbudowanych z gładkiego plastiku hydrofobowego, posiadających otwory o odpowiednich średnicach, regularna ich kontrola pod kątem zużycia i uszkodzeń oraz stosowanie powolnego wyjmowania bębnow z wanien procesowych (zmniejszenie ilości cieczy usuwanej z kąpieli wraz z wyborami);
- monitorowanie procesów technologicznych oraz składu kąpieli cynkowniczych (przeprowadza się w zakładowym laboratorium) w celu zminimalizowania zagrożenia przedostania się do płuczek zbyt stężonych substancji;
- ciągły monitoring pH procesów zachodzących podczas neutralizacji ścieków;
- monitorowanie jakości ścieków kierowanych do kanalizacji miejskiej.

2. Metody ochrony powietrza:

- użycie do procesu odtłuszczenia wodnych roztworów kwasów nieorganicznych, a nie uciążliwych rozpuszczalników, co powoduje brak emisji do powietrza lotnych związków organicznych,
- stosowanie technologii bezcyjankowych,
- zaopatrzenie wanien procesowych w odciągi miejscowe - ssawy jedno i dwustronne, co powoduje minimalizację emisji niezorganizowanej - dotyczy całej linii nr II oraz wanien do przygotowania powierzchni przed właściwym cynkowaniem na linii nr I,
- reżim technologiczny, ciągła kontrola parametrów procesu,

- odprowadzanie oparów z kąpeli do dwóch kolektorów wentylacji wyciągowej.

3. Metody ochrony przed hałasem:

- zainstalowanie wentylatorów odciągu zanieczyszczeń z procesów technologicznych i wentylacji ogólnej hal produkcyjnych wewnątrz budynków, na zewnątrz wyprowadzone są tylko kanały wyrzutu gazów odlotowych,
- zredukowanie do absolutnego minimum obsługi komunikacyjnej w „nocy”,
- wyposażenie pomieszczeń wymagających wentylacji mechanicznej w „ciche” wentylatory o niskim poziomie mocy akustycznej,
- zastosowanie wentylacji grawitacyjnej dla pomieszczeń nie wymagających intensywnej wymiany powietrza, sprzyja ograniczeniu ilości źródeł hałasu,
- stosowanie materiałów tłumiących drgania i hałas,
- prowadzenie planowej gospodarki remontowej, co sprzyja utrzymaniu instalacji i urządzeń w dobrym stanie technicznym i zapobiega powstaniu nowych źródeł hałasu.

4. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:

- zastosowanie indywidualnego zasilania anodowego poszczególnych wanien, bieżąca konserwacja wszystkich styków prądowych,
- konserwacja wszystkich styków prądowych podczas cotygodniowych postojów remontowych,
- tłoczenie ciepła wytwarzanego podczas procesów cynkowania na linii słabokwaśnej nr I do hali przez wymienniki ciepła urządzeń chłodniczych,
- zastosowanie w linii słabokwaśnej nr II wymiennika ciepła, który odebrane ciepło przesyła do instalacji centralnego ogrzewania zakładu,
- racjonalne gospodarowanie energią elektryczną.

5. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:

- zastosowanie tzw. technologii małodopadowych, wymagających niskiego stężenia związków chemicznych w zachodzących procesach oraz monitorowanie procesów pod kątem dotrzymania optymalnych parametrów, co powoduje zmniejszanie ilości wytwarzanych odpadów pogalwanicznych,
- zapobieganie stratom materiałowym,
- odwadnianie na prasach szlamu ściekowego powstającego podczas neutralizacji ścieków, co powoduje zmniejszenie ilości osadów poneutralizacyjnych przekazywanych do odzysku,
- czasowe przechowywanie odpadów na wyznaczonych i odpowiednio przygotowanych miejscach magazynowania odpadów powstających podczas procesu cynkowania elektrolitycznego i neutralizacji ścieków galwanicznych,
- ewidencjonowanie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów,
- przekazywanie odpadów jedynie uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia,
- przekazywanie odpadów po środkach niebezpiecznych dostawcom zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- prasowanie odpadów za pomocą prasy (folia, makulatura).

Ponadto Spółka posiada wdrożony zintegrowany system zarządzania **ISO 9001, 14001 i 18001**.

IIA. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, określono w rozdziale II, pkt 5, tiret czwarty oraz w rozdziale III: ppkt 3.1.1. „Sposoby magazynowania odpadów” i ppkt 3.1.2. „Dodatkowe obowiązki w zakresie magazynowania odpadów”.

IIB. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

W załączonej do wniosku analizie wymagalności sporządzenia raportu początkowego, Wnioskodawca wykazał, że dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane sporządzenie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

III. WARUNKI WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA

1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

1.1. Ustala się dopuszczalną wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Tabela nr 7. Dopuszczalna wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Nr emitora	Źródło powstawania miejsce wprowadzania	Rodzaj emitowanego zanieczyszczenia	Emisja z pojedynczego emitora	
			dopuszczalna [kg/h]	roczna [Mg/rok]
E 8 stalowy, otwarty	Linia cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr I	HCl cynk	0,03259 0,02306	0,176 0,1245
E 8.1 stalowy, zadaszony	Wentylacja hali cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr I	HCL kwas siarkowy cynk pył ogółem w tym: - pył do 10 µm - pył do 2,5 µm	0,01194 0,00302 0,00756 0,02964 0,02845 0,02742	0,0645 0,01631 0,0408 0,1601 0,1537 0,1481
E 30 stalowy, zadaszony	Linia cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr II	HCl cynk	0,0456 0,0323	0,2464 0,1743
E 30.1 stalowy, zadaszony	Wentylacja hali cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr II	HCL kwas siarkowy cynk	0,01672 0,00423 0,01058	0,0903 0,02284 0,0571

		pył ogółem	0,0415	0,2241
		w tym: - pył do 10 µm	0,0398	0,2151
		- pył do 2,5 µm	0,0384	0,2073

Tabela nr 8. Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów

Nr emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica zastępcza emitora [m]	Wydajność wentylatora [m3/h]	Temp. gazów odlotowych na wylocie [K]	Czas eksploatacji [h/rok]
E8 – stalowy, otwarty	Linia cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr I	10,0	0,670	9907	289	5400
E8.1 – stalowy, zadaszony	Wentylacja hali cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr I	9,0	0,920	15120	291	5400
E30 – stalowy, zadaszony	Linia cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr II	9,0	0,630	17580	289	5400
E30.1 – stalowy, zadaszony	Wentylacja hali cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr II	9,0	0,920	15120	291	5400

Instalacja dwóch linii cynkowania elektrolitycznego jest źródłem emisji związków cynku i HCl. W przypadku hali gdzie zlokalizowane są wanny procesowe nie objęte systemem aspiracji do powietrza emitowane są również dodatkowo niewielkie ilości kwasu siarkowego i pyłu za pośrednictwem ogólnej wentylacji hali. Stężenia maksymalne chlorowodoru, cynku, kwasu siarkowego oraz pyłu emitowanych z analizowanych emitorów instalacji, przy dotrzymaniu wartości emisji dopuszczalnej określonej niniejszą decyzją, powstające w środowisku i związane z prowadzonym procesem technologicznym, są znacznie mniejsze od wartości normowanych w środowisku. W czasie eksploatacji instalacji dotrzymywane będą obowiązujące stężenia dopuszczalne zanieczyszczeń w powietrzu.

1.1.1. Sposób redukcji zanieczyszczeń

Linia nr I do cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym nie posiada żadnych urządzeń do redukcji emisji substancji do powietrza, natomiast linia nr II do cynkowania w cyklu słabokwaśnym posiada absorber o skuteczności działania minimum 85 %.

1.2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych oraz wielkość dopuszczalnej emisji w tych warunkach:

Ustala się wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach rozruchu i uruchomienia instalacji jak w punkcie III. 1.1. decyzji tj. jak w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

1.3. Emisja niezorganizowana

Źródło emisji niezorganizowanej stanowi emisja pochodząca z nielicznego transportu samochodowego poruszającego się po terenie zakładu.

2. Emisja hałasu do środowiska

Dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska z instalacji, na tereny zabudowy zagrodowej i mieszkaniowej, nie może przekroczyć:

- w porze dziennej (6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰) – 55 dB(A)
- w porze nocnej (22⁰⁰ ÷ 6⁰⁰) - 45 dB(A)

2.1. Parametry źródeł hałasu do środowiska

Tabela nr 9

Lp.	Opis źródła hałasu	Czas pracy źródła hałasu w normowanym przedziale czasu odniesienia	
		Pora dzienna [h]	Pora nocy [h]
1	Wentylator stanowiskowy E30 galwanizernia elektrolityczna słabokwaśna linia nr II	16	8
2	Wentylator ogólny dachowy E30.1 hali galwanizerni elektrolitycznej słabokwaśnej linia nr II	16	8
3	Wentylator stanowiskowy E8 galwanizernia elektrolityczna słabokwaśna linia nr I	16	8
4	Wentylator ogólny dachowy E8.1 hali galwanizerni elektrolitycznej słabokwaśnej linia nr I	16	8
5	Hala D - hala galwanizerni elektrolitycznej słabokwaśnej linia nr 2	16	8
6	Hala E - hala galwanizerni elektrolitycznej słabokwaśnej linia nr 1	16	8
7	Transport kołowy - samochody osobowe, ciężarowe, wózki widłowe	16	8

3. Wytwarzanie odpadów i sposoby postępowania z odpadami

3.1. Wytwarzanie odpadów

Na terenie Etanco Sp. z o.o. w związku z prowadzeniem przedmiotowej instalacji mogą zostać wytworzone niżej wymienione rodzaje i ilości odpadów.

Maksymalną ilość odpadów, które mogą zostać wytworzone w ciągu roku zestawiono w tabeli nr 10 (odpady niebezpieczne) i tabeli nr 11 (odpady inne niż niebezpieczne).

Tabela nr 10 Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych, które mogą zostać wytworzone w ciągu roku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13*	10,000
2	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	07 01 10*	2,000
3	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	80,000
4	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne ¹	1101 13*	10,000
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	5,000
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	30,000
7	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)	15 02 02*	5,000
8	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,500
9	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	0,500
10	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08*	0,500

¹ zużyta kąpiel z procesu odtłuszczania, w której w trakcie użytkowania wytrącił się osad, traktowana będzie jako odpad, tylko w sytuacji, gdy nie będzie mogła zostać skierowana wraz z pozostałym strumieniem ścieków technologicznych do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Tabela nr 10a Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
-----	---------------	------------	---

1	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13*	<p>Odpady w postaci roztworów technologicznych, zanieczyszczone substancjami stosowanymi w procesie technologicznym, w tym metalami ciężkimi. Odpady te będą wykazywały właściwości takie jak substancje, którymi są zanieczyszczone. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.UE.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne
2	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	07 01 10*	<p>Do tej grupy odpadów zaliczono zużyte wapno gaszone wykorzystywane do zbierania ewentualnych rozlewów substancji chemicznych w hali produkcyjnej Odpad ten ze względu na zanieczyszczenie środkami chemicznymi, skalsyfikowany został jako niebezpieczny.</p> <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.UE.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne
3	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	<p>Odpady te stanowią szlamy z procesu cynkowania, poddane osuszaniu na prasie hydraulicznej i sprasowaniu w kostki. Szlamy te stanowią:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 95% osady wytrącone podczas neutralizacji ścieków, czyli odpad pogalwaniczny - osad z prasy filtracyjnej. Skład tego osadu, to głównie wodorotlenki i nierozpuszczalne związki cynku, żelaza, <p>a pozostałe 5% łącznie to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - osad z filtrów, czyli zanieczyszczenia mechaniczne z kąpieli wraz ze użytym płótnem filtracyjnym, - szlam z dna wanień wydobywany podczas okresowej konserwacji linii i czyszczenia wanień procesowych. Szlam zawiera głównie wodorotlenek żelaza, cynku i zanieczyszczenia mechaniczne pochodzące z zanieczyszczeń wkrętów, używanych czynników chemicznych lub z zewnątrz. <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.UE.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne

4	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	11 01 13*	<p>Odpad ten stanowi zużyta kąpiel z procesu odłuszczenia, w której w trakcie użytkowania wytrącił się osad. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.U.E.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	<p>Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji, oraz od możliwych zanieczyszczeń podczas zbiórki i magazynowania olejów zużytych. Całkowitą ilość zanieczyszczeń i domieszek w oleju przepracowanym szacuje się na 20 - 30% mas. Składają się na nie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - woda – do 10% masy, - niespalone paliwo – do 10% masy, - produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,5% masy. <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP14 – ekotoksyczne.
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	<p>Są to opakowania po środkach niebezpiecznych stosowanych w procesie technologicznym oraz drewniane palety i przekładki zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, powstające podczas rozładunku półfabrykatu wkrętów do cynkowania. Odpady te będą wykazywały właściwości takie jak substancje, którymi są zanieczyszczone.</p> <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne.

7	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)	15 02 02*	<p>Odpady te zanieczyszczone będą m.in. olejami oraz resztkami środków chemicznych stosowanych w procesie technologicznym itp. będą wykazywały właściwości jak substancje, którymi są zanieczyszczone.</p> <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne.
8	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	<p>Zużyte chemikalia laboratoryjne i analityczne, powstające w Zakładzie zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.U.E.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne.
9	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	<p>Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne, powstające w Zakładzie zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.U.E.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne.
10	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08*	<p>Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne, powstające w Zakładzie zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.U.E.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne.

Tabela nr 11 Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne, które mogą zostać wytworzone w ciągu roku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	Inne niewymienione odpady	11 01 99	1,00
2	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	300,00
3	Opakowania z drewna	15 01 03	300,00
4	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	0,50

Tabela nr 11a Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1	Inne niewymienione odpady	11 01 99	Zaliczono tu inne odpady powstałe w trakcie procesów galwanicznych prowadzonych w zakładzie, nieskasyfikowane pod innym kodem odpadu w tej grupie.
2	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	<p>Papier jest produktem powstałym z celulozy, włókno ściery drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. <i>papierówki</i>) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień).</p> <p>Tektura – jest produktem powstałym z połączenia kilku warstw masy papierniczej (masa celulozy z masą ściery drzewnego oraz z masą z oczyszczonej i rozwłóknionej makulatury).</p>

3	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpad stanowiąc będą uszkodzone opakowania np. palety, powstające podczas rozładunku surowców do cynkowania. Odpad ten składać się będzie z drewna niezanieczyszczone żadnymi środkami oraz metalowe spinacze czy gwoździe scalające konstrukcję palety. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne.
4	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	Do tej grupy odpadów zaliczono zużyte chemikalia niewykazujące właściwości niebezpiecznych.

3.1.1. Sposoby magazynowania wytworzonych odpadów

Poniżej przedstawiono sposoby magazynowania odpadów wytwarzanych na terenie przedmiotowej instalacji, zlokalizowanej w Ornece przy ul. Olsztyńskiej 30.

Tabela nr 12 Szczegółowy opis sposobów magazynowania odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13*	Magazynowane na terenie hali produkcyjnej, na utwardzonej podłodze, w pojemniku z tworzywa sztucznego o objętości 1 m ³ , zabezpieczonym przed urazami metalowym rusztowaniem
2	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	07 01 10*	Szczelnie zawiązywane worki foliowe umieszczone w skrzyniopaletach pod zadaszoną wiatą, na utwardzonym terenie
3	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	Odpady magazynowane w paletoskrzyniach dwunastawkowych pod zadaszoną wiatą, wyposażoną w betonową posadzkę
4	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	110113*	Magazynowane na terenie hali produkcyjnej, na utwardzonej podłodze, w pojemniku z tworzywa sztucznego o objętości 1 m ³ , zabezpieczonym przed urazami metalowym rusztowaniem

5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Magazynowane na terenie hali produkcyjnej, na utwardzonej podłodze, w pojemniku z tworzywa sztucznego o objętości 1 m ³ , zabezpieczonym przed urazami metalowym rusztowaniem
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Wyznaczone miejsce pod zadaszoną wiatą z utwardzonym podłożem, bez odpływu wody, pod zamknięciem w skrzyniopaletach
7	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Szczelnie zawiązywane worki foliowe umieszczone w skrzyniopaletach pod zadaszoną wiatą, na utwardzonym terenie
8	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Szczelnie zawiązywane worki foliowe umieszczone w skrzyniopaletach pod zadaszoną wiatą, na utwardzonym terenie, bez odpływu wody, pod zamknięciem
9	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	
10	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08*	
11	Inne niewymienione odpady	11 01 99	Magazynowane na terenie hali produkcyjnej, na utwardzonej podłodze, w pojemniku z tworzywa sztucznego o objętości 1 m ³ , zabezpieczonym przed urazami metalowym rusztowaniem
12	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Wyznaczone miejsce na terenie zakładu. Odpady magazynowane na paletach (odpady dodatkowo zabezpieczone folią)
13	Opakowania z drewna	15 01 03	Wyznaczone miejsce na terenie zakładu.

14	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	Szczelnie zawiązywane worki foliowe umieszczone w skrzyniopaletach pod zadaszoną wiatą, na utwardzonym terenie, bez odpływu wody, pod zamknięciem
----	---	----------	---

¹ zużyta kąpiel z procesu odtłuszczenia, w której w trakcie użytkowania wytrącił się osad, traktowana będzie jako odpad, tylko w sytuacji, gdy nie będzie mogła zostać skierowana wraz z pozostałym strumieniem ścieków technologicznych do zakładowej oczyszczalni ścieków.

3.1.2. Dodatkowe obowiązki w zakresie magazynowania odpadów

Wytwarzane na terenie zakładu Etanco Sp. z o.o. w Ornece oleje odpadowe należy zbierać do szczelnych pojemników, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, o objętości 1 m³, zabezpieczony przed uszkodzeniami mechanicznymi za pomocą metalowego rusztowania. Na pojemnikach w miejscu widocznym należy umieścić: napis "OLEJ ODPADOWY"; informację o kodzie lub kodach odpadu wynikającą z Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206); oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Oleje odpadowe należy magazynować w pomieszczeniach wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów (np. sorbenty).

3.2. Sposoby postępowania z odpadami

Poniżej przedstawiono sposoby postępowania z wytwarzanymi na terenie zakładu Etanco Sp. z o.o. w Ornece odpadami.

Tabela nr 13. Szczegółowy opis sposobów gospodarowania odpadami

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Metody gospodarowania wytworzonymi odpadami
1	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13*	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
2	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	07 01 10*	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
3	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
4	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	110113	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie

7	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	15 02 02*	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
8	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
9	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
10	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08*	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
11	Inne niewymienione odpady	11 01 99	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
12	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie
13	Opakowania z drewna	15 01 03	Przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania jako opał
14	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	Przekazywane do transportu i odzysku zewnętrznej upoważnionej firmie

¹ zużyta kąpiel z procesu odtłuszczania, w której w trakcie użytkowania wytrącił się osad, traktowana będzie jako odpad, tylko w sytuacji, gdy nie będzie mogła zostać skierowana wraz z pozostałym strumieniem ścieków technologicznych do zakładowej oczyszczalni ścieków.

3.3. Źródła powstawania odpadów

- Podstawowe procesy produkcyjne.
- Bieżąca eksploatacja instalacji, w tym okresowe przeglądy sprzętu i urządzeń.

3.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Na terenie zakładu Etanco Sp. z o.o. w Ornece zastosowane zostaną następujące metody zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości, a tym samym negatywnego oddziaływania na środowisko:

- zastosowanie procesu prasowania szlamu,
- dosuszanie szlamu pogalwanicznego w paletoskrzyniach, co zapewnia uzyskanie odpadu o niewielkiej wilgotności, po czym szlamy pakowane są do worków,
- używanie akumulatorów, lamp i innych materiałów eksploatacyjnych wysokiej jakości,
- prowadzenie szkoleń pracowników z zakresu ochrony środowiska,
- segregacja odpadów,
- prasowanie odpadów papieru i folii.

4. Zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków

4.1. Zaopatrzenie w wodę

Zakład nie posiada własnego ujęcia wody. Zaopatrywany jest w wodę z wodociągu miejskiego w Ornece na podstawie umowy zawartej z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji „PWIK” Sp. z o.o. w Ornece.

Zużycie wody na cele technologiczne do celów produkcyjnych na liniach cynkowania elektrolitycznego wynosi:

$$Q_d - 64,6 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_R - 14\,790 \text{ m}^3/\text{rok}$$

4.2. Odprowadzanie ścieków

Powstające na terenie zakładu ścieki przemysłowe z oczyszczalni zakładowej odprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej w Ornece, w ilości:

$$Q_d - 64,6 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_R - 14\,790 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Tabela nr 14 Stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej

Nazwa wskaźnika	Jednostka	Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń
pH		6,5-9,5
BZT ₅	mg O ₂ /l	500
ChZT	mg O ₂ /l	600
Zawiesiny ogólne	mg/l	500
Zawiesiny łatwo opadające	mg/l	10
Chlorki	mgCl/l	1000
Chrom ⁺⁶	mgCr ⁺⁶ /l	0,2
Chrom ogólny	mgCr/l	1
Cynk	mgZn/l	5
Azot amonowy	mgN _N H4/l	200
Kobalt	mgCo/l	1
Surfaktanty niejonowe (substancje powierzchniowo czynne niejonowe)	mg/l	20
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

4.3. Wody opadowe

Ustala się dopuszczalną ilość i skład wód opadowych odprowadzanych do ziemi (rowu melioracyjnego R-3 w km 0+700) z części terenów utwardzonych działek 50/11, 56/1 oraz całej działki 56/4 o łącznej powierzchni 4045 m², po oczyszczeniu w osadniku wstępnym i separatorze substancji ropopochodnych:

1. Dopuszczalna ilość wód opadowych:

$$Q_{\max} = 100 \text{ l/s}$$

2. Dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w oczyszczonych wodach opadowych:

- zawiesina ogólna - **100 mg/l**
- substancje ropopochodne - **15 mg/l**

Wody opadowe z pozostałych terenów utwardzonych (działki 50/10 oraz części działek 50/11, 56/1) o łącznej powierzchni 3500 m² nie są ujęte w system kanalizacji deszczowej i odprowadzane są powierzchniowo, w kierunku ulicy Olsztyńskiej w Orniecie.

IV. MONITOROWANIE PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, POMIAR I EWIDENCJONOWANIE WIELKOŚCI EMISJI

1. Monitorowanie procesów technologicznych

Monitoringiem objęte są:

- Skład kąpieli cynkowniczej – badania przeprowadzane są przynajmniej raz w tygodniu, badania przeprowadzane są przez własne laboratorium. Na linii słabokwaśnej badane są:
 - przynajmniej raz w tygodniu brygadzysta galwanizerni dokonuje analizy chemicznej kąpieli cynkowniczej, badając:
 - ✓ stężenie cynku,
 - ✓ chlorków,
 - ✓ kwasu borowego,
 - ✓ stężenie soli w wannach odtłuszczenia;
- Napięcie i natężenie prądu – 1 raz na zmianę produkcyjną. Odpowiedzialni za kontrolę i podjęcie działań zaradczych są wyznaczeni pracownicy;
- Pomiar pH odbywa się automatycznie;
- Parametry ścieków przemysłowych – cokwartalne badanie wymieszanych ścieków przemysłowych z linii cynkowniczych, bytowych oraz wody używanej jako chłodziwo, zrzucanych przez zakład do kanalizacji miejskiej, dokonywano jest przez laboratorium zewnętrzne.

2. Monitoring emisji do powietrza

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- utrzymywania stanowisk do pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń w dobrym stanie technicznym, zgodnie z obowiązującymi wymogami prawnymi,
- wykonania w terminie 14 dni od dnia uruchomienia linii nr II w nowej technologii, pomiarów sprawdzających wielkość emisji pyłów i gazów z emitorów wentylacji hali cynkowania elektrolitycznego (emitory E30 i E30.1). Wyniki pomiarów emisji należy przedłożyć w przeciągu 1 miesiąca od dnia ich wykonania organowi wydającemu niniejszą decyzję oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Olsztynie.

3. Monitoring ilości zużywanej wody

Monitoring obejmuje:

- kontrolę ilości zużywanej wody poprzez regularne odczyty wskazań wodomierzy,
- prowadzenie dobowego rejestru ilości pobieranej wody.

4. Monitoring ścieków

Monitoring obejmuje:

- Ciągły pomiar odczynu pH ścieków przemysłowych z linii słabokwaśnej w chemicznej oczyszczalni ścieków za pomocą automatycznego pH-metru;
- Pomiar zawartości cynku w ściekach przemysłowych z galwanizerni – jeden raz na dwie doby. Miejsce poboru prób do analizy – wylot z chemicznej oczyszczalni ścieków;
- Kontrolę jakości ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej. Pomiary wykonywane będą z częstotliwością raz na kwartał, we wskaźnikach: odczyn pH, zawiesina ogólna, zawiesiny łatwo opadające, BZT₅, ChZT, chrom ogólny, cynk, azot amonowy, chlorki, kobalt, węglowodory ropopochodne, chrom sześciowartościowy, surfaktanty niejonowe. Miejsce poboru prób do analizy – miejsce zrzutu wszystkich ścieków do kanalizacji;
- Ocenę wymaganej jakości odprowadzanych wód opadowych do ziemi (rowu R-3), powinna ona być dokonywana na podstawie przeprowadzanych przez zakład, co najmniej 2 razy do roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. Eksploatacja urządzeń powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji.

5. Monitoring hałasu

Pomiary hałasu należy przeprowadzać raz na dwa lata, zgodnie z metodyką referencyjną. Jako referencyjne punkty pomiarowe hałasu należy przyjąć punkty na granicy obszaru z zabudową mieszkaniową.

6. Wszystkie badania monitoringowe należy wykonywać za pomocą legalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami, a ich wyniki rejestrować i przechowywać oraz przedkładać do wglądu na każde żądanie organu.

7. W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz podniesienia efektywności wykorzystania energii wnioskodawca zobowiązany jest do:

- stosowania materiałów, surowców i paliw gwarantujących dotrzymanie wymogów najlepszej dostępnej techniki,
- utrzymywania urządzeń wchodzących w skład instalacji we właściwym stanie technicznym oraz przeprowadzania koniecznych remontów i napraw,
- dokonywania systematycznych przeglądów instalacji, w celu zapewnienia efektywnego wykorzystania energii,
- dokonywania okresowych przeglądów najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń, w celu wyeliminowania nadmiernego zużycia elementów będących źródłem hałasu,
- prowadzenia rejestru zużywanej wody poprzez regularne odczyty wskazań wodomierza,
- monitorowania parametrów technologicznych,
- monitorowania jakości ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej.

8. Dodatkowe wymagania w zakresie monitorowania emisji

Nie nakłada się dodatkowych obowiązków w zakresie monitorowania emisji poza wymagania, o których mowa w art. 147 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.) oraz wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust.1 ww. ustawy.

IVA. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.).

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

V. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

Praca instalacji jest na bieżąco kontrolowana przez pracowników zakładu. Ponadto systematycznie przeprowadzane są kontrole stanu technicznego urządzeń wchodzących w skład instalacji. Na wypadek rozszczelnienia się wanień procesowych wokół linii cynkowania elektrolitycznego wybudowano bezodpływowe wanny wycieków awaryjnych o pojemności 5 m³ (linia nr I) i 21,5 m³ (linia nr II).

W przypadku wystąpienia awarii należy postępować zgodnie z opracowanymi procedurami i instrukcjami.

VI.SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji należy:

- zdemontować maszyny i urządzenia wchodzące w skład instalacji i zagospodarować je zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- wszystkie wytworzone w zakładzie odpady należy przekazać odpowiedniej firmie posiadającej stosowne zezwolenia celem unieszkodliwienia lub odzysku,
- uprzątnąć zakład i otaczający go teren.

VII. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Przedmiotowa instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

VIII. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

Efektywne wykorzystanie energii należy zapewniać poprzez prowadzenie okresowych ocen stanu technicznego urządzeń produkcyjnych zużywających media energetyczne.

IX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie jest wydane **na czas nieoznaczony**.

2. **Stwierdzić wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego Etanco Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia NIP: 5860066998, REGON: 190279500, decyzją Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08 na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Orniecie, przy ul. Olsztyńskiej 30, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko - Mazurskiego: z dnia 25.02.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-25/09/10, z dnia 2.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2013, z dnia 3.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.98.2014, z dnia 7.07.2017 r., znak: OŚ-PŚ.7222.16.2017 oraz z dnia 3 stycznia 2019 r., znak: OŚ-PŚ.7222.81.2018.**

Uzasadnienie

Pierwotne pozwolenie zintegrowane dla przedmiotowej instalacji zostało wydane decyzją Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08, udzielającą GUNNEBO INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81 – 345 Gdynia (obecnie Etanco Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia NIP: 5860066998, REGON: 190279500) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z

zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ornecie, przy ul. Olsztyńskiej 30.

Ówczesne postępowanie administracyjne, którego efektem było wydanie ww. decyzji przez tut. Organ zostało zapoczątkowane pismem z dnia 10.09.2007 r. zawierającym wniosek Spółki, funkcjonującej wówczas pod nazwą firmy GUNNEBO INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, w którym zwrócono się do Wojewody Warmińsko – Mazurskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, dla której na podstawie art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, w związku z § 1 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055) i ust. 2 pkt 7 załącznika do ww. rozporządzenia wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Jednakże, w związku z wejściem w życie od 1 stycznia 2008 r., art. 19 ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zmianie niektórych ustaw w związku ze zmianami w podziale zadań i kompetencji administracji terenowej (Dz. U. Nr 175 poz. 1462 ze zm.), zgodnie z którym organem ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji stał się Marszałek Województwa Warmińsko – Mazurskiego, akta dotyczące przedmiotowej sprawy zostały przekazane tut. Organowi.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono wymaganą dokumentację (2 egz. + wniosek w wersji elektronicznej) oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z wówczas obowiązującym Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 roku w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. Nr 190, poz. 1591).

W toku prowadzonego postępowania zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego Wojewoda pismem z 26.09.2007 r., znak: ŚR.I.6619-020/07 zawiadomił strony o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ornecie, gmina Orneta. Następnie zgodnie z art. 32 ust. 1 pkt 1 i art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, obwieszczeniem z dnia 10.10.2007 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni. Powyższe obwieszczenie wywieszono na tablicy ogłoszeń Warmińsko - Mazurskiego Urzędu Wojewódzkiego w Olsztynie, Urzędu Miasta i Gminy Orneta, a także zamieszczono na stronie internetowej Warmińsko - Mazurskiego Urzędu Wojewódzkiego. W terminie 21 dni od daty podania niniejszego obwieszczenia do publicznej wiadomości nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Po szczegółowej analizie wniosku stwierdzono, że konieczne jest jego uzupełnienie. W związku z powyższym pismem z dnia 12.06.2008 r. znak: OŚ.PŚ.7650-9/08 wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. Wnioskodawca przedłożył stosowne uzupełnienia i wyjaśnienia.

Po przeanalizowaniu wniosku wraz z uzupełnieniem stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, a także art. 18 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach, w ówczesnym jej brzmieniu tj.(Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251).

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustalono dopuszczalną wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji. Z zawartych we wniosku obliczeń wynikało, że emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji nie będzie powodowała przekroczeń wartości odniesienia poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, określonych w obowiązujących wówczas przepisach prawa, tj. w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1, poz. 12).

Ponadto, zgodnie z obowiązującym wówczas Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842) przedmiotowa instalacja nie podlegała obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji zarówno ciągłych jak i okresowych.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w ówczesnych przepisach ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251 ze zm.).

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono wielkość emisji hałasu do środowiska. We wniosku wykazano, że eksploatacja instalacji nie powoduje przekraczania dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określonych w obowiązującym wówczas Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826) na terenach objętych ochroną przed hałasem.

Wnioskodawca zobowiązany został do przeprowadzania pomiarów hałasu, zgodnie z ówczesnym Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2004, Nr. 283, poz. 2842).

Zgodnie z obowiązującym wówczas Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58 poz. 535) ustalono iż przedmiotowa instalacja, nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W przedmiotowym wniosku wykazano iż sposób prowadzenia działalności jest zgodny z wymogami wynikającymi z najlepszej dostępnej techniki i zapewnia ochronę środowiska jako całości. W przedmiotowej instalacji zastosowano technologie małodopadowe, bezcyankowe, oparte pierwotnie na kąpielach niskostężeniowych, wykorzystujące chrom III, ograniczające w dużym stopniu negatywny wpływ instalacji na środowisko. Parametry prowadzonych procesów były i są na bieżąco kontrolowane.

Ponadto w przedmiotowej instalacji prowadzony był wówczas i jest aktualnie monitoring procesów technologicznych i składu kąpieli cynkowych, monitoring zużycia wody i materiałów oraz jakości powstających ścieków przemysłowych. Zakład posiada wdrożony zintegrowany system zarządzania ISO 9001, 14001 i 18001.

W pierwotnym pozwoleniu zintegrowanym wskazano iż instalacja zaopatrywana jest w wodę do celów socjalno-bytowych i technologicznych z wodociągu miejskiego w Ornecie na podstawie umowy zawartej z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji „PWiK” Sp. z o.o. w Ornecie. Zapisy te zaktualizowano w 2017 r., wykreślając z decyzji na wniosek Spółki informacje dotyczące wody przeznaczonej do celów socjalno-bytowych.

Ilość pobieranej wody monitoruje się na podstawie odczytów wodomierzy. Początkowo w instalacji woda pobierana była na cele chłodzenia na wydziale ciągarek i koletowania oraz do procesów cynkowania elektrolitycznego (woda technologiczna doprowadzana do płuczek, woda do okresowego uzupełniania kąpieli zasadniczych). Aktualnie woda pobierana jest na cele technologiczne do celów produkcyjnych na liniach cynkowania elektrolitycznego.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji związana była i jest aktualnie z powstawaniem ścieków technologicznych.

W pierwotnym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wskazano iż Zakład emituje ścieki socjalno-bytowe oraz ścieki przemysłowe (wody z chłodzenia z wydziału ciągarek i koletowania gwoździ oraz ścieki z cynkowania elektrolitycznego). Ścieki przemysłowe z linii słabokwaśnej i funkcjonującej wówczas linii alkalicznej odprowadzane były do chemicznej oczyszczalni ścieków.

Aktualnie, od 2017 r. w skład instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wchodzi dwie linie cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym o łącznej pojemności wani procesowych wynoszącej 52,411 m³.

W pierwotnym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wskazano główne źródła ścieków przemysłowych tj.: woda z procesu płukania, zużyte roztwory produkcyjne, przypadkowe rozlania i wycieki roztworów, alkaliczny roztwór wodny ze skrubera zainstalowanego w wentylacji wyciągowej linii cynkowania alkalicznego. Skład ścieków pochodzących z galwanizerni jest ściśle związany z prowadzonym procesem technologicznym. Wykazano iż ścieki są unieszkodliwiane konwencjonalną – chemiczną metodą oczyszczania ścieków, polegającą na doprowadzeniu do wartości pH 8,0 – 9,5 (neutralizacja) i wytrąceniu metali w postaci trudno rozpuszczalnego osadu. Przebieg procesu neutralizacji ścieków jest procesem zautomatyzowanym. Zamontowane są automatyczne rejestratory pH poszczególnych etapów oczyszczania ścieków. Wyniki rejestracji stanowią podstawę do podawania automatycznego dodatków chemicznych do procesów oczyszczania.

Pierwotnie wymieszane ścieki przemysłowe z oczyszczalni zakładowej, wody pochłodnicze (z ciągarek i koletownic) oraz ścieki socjalno – bytowe odprowadzane były do miejskiej kanalizacji sanitarnej, na podstawie zawartej umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji „PWiK” Sp. z o.o. w Ornecie. Ścieki wprowadzane do kanalizacji miejskiej, spełniały warunki określone w zał. nr 2 do Rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków

przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2006, Nr 136, poz. 964), zgodnie z ówczesnym jego brzmieniem.

Aktualnie powstające na terenie zakładu ścieki przemysłowe z oczyszczalni zakładowej odprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej w Ornecie.

Wody opadowe z części terenów utwardzonych działek 50/11, 56/1 oraz całej działki 56/4 o łącznej powierzchni 4045 m², po oczyszczeniu w osadniku wstępnym i separatorze substancji ropopochodnych odprowadzane były i są aktualnie do ziemi (rowu melioracyjnego R-3 w km 0+700). Na etapie uzyskiwania pozwolenia zintegrowanego wykazano iż zainstalowane urządzenia podczyszczające gwarantują spełnianie warunków Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego.

Wody opadowe z pozostałych terenów utwardzonych (działki 50/10 oraz części działek 50/11, 56/1) o łącznej powierzchni 3500 m² nie są ujęte w system kanalizacji deszczowej i odprowadzane są powierzchniowo, w kierunku ulicy Olsztyńskiej w Ornecie.

W pierwotnym pozwoleniu zintegrowanym wskazano iż powstające w zakładzie odpady są czasowo przechowywane w wyznaczonych i odpowiednio przygotowanych miejscach magazynowania, a następnie przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

W pierwotnej decyzji, udzielonej Spółce wskazano także iż wanny procesowe zaopatrzone są w odciągi miejscowe. Ponadto na wentylacji wyciągowej linii nr II zastosowano skruber powierzchniowy o sprawności 85 %.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego dokonana decyzją tut. Organu z dnia 25.02.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-25/09/10 miała charakter porządkowy i wynikała z konieczności dostosowania zapisów posiadanego przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego do istniejącego stanu faktycznego, który uległ zmianom od czasu uzyskania przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego. Przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczyła m.in. rzeczywistego zużycia związków chemicznych i substancji pomocniczych; parametrów produkcyjnych instalacji; emisji gazów i pyłów do powietrza; gospodarki odpadami oraz monitorowania procesów technologicznych.

Prowadzący instalację, tj. Spółka funkcjonująca wówczas pod nazwą firmy GUNNEBO INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, pismem z dnia 03.09.2009 r. zwróciła się do tut. Organu z wnioskiem o zmianę decyzji z dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08 wydanej przez Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ornecie, przy ul. Olsztyńskiej 30.

Z przedłożonego wniosku wynikało, że wnioskowane zmiany nie są związane ze zmianą technologii, która spowodowałaby zwiększenie negatywnego oddziaływania na

środowisko naturalne, nie nastąpiła też żadna inna, w stosunku do pierwotnego wniosku, istotna z punktu widzenia ochrony środowiska zmiana. Wcześniej wniosek o wydanie pierwotnej decyzji sporządzony był w okresie trwania procesu inwestycyjnego, kiedy to Spółka dysponowała jedynie danymi teoretycznymi dotyczącymi pracy linii alkalicznej, a po przeprowadzeniu testów produkcyjnych uzyskano różniące się od danych w pozwoleniu wyniki.

W związku z powyższym konieczne było dokonanie stosownych zmian w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym, jednakże zmiana pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie nie stanowiła istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, w ówczesnym jej brzmieniu tj. (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zm.), a za zmianą przedmiotowej decyzji, zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego, przemawiał słuszny interes strony.

Po przeanalizowaniu wniosku stwierdzono, że spełnia on wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, a także art. 18 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach, w ówczesnym jej brzmieniu tj. (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251 ze zm.).

Pismem z dnia 16.10.2009 r. poinformowano Spółkę, iż wniosek w przedmiotowej sprawie zostanie rozpatrzony w późniejszym terminie, z uwagi na fakt, iż Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu utraciło ważność, nie było zatem możliwe ustalenie dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza, a tym samym wydanie rozstrzygnięcia w przedmiotowej sprawie.

Dnia 03.02.2010 r. ukazało się Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Ustąpiła więc przyczyna uzasadniająca zawieszenie postępowania, w związku z powyższym wznowiono postępowanie.

Niniejszą decyzją dokonano m.in. zmian w zakresie charakterystyki instalacji, a dokładniej stosowanych technologii. Spółka dokonała zmiany technologii pasywacji cynkowanych detali na technologię barwienia na kolor żółty, ze względu na fakt, iż kąpiel barwiącą sporządza się na bazie wody z preparatu nie będącego niebezpiecznym. Technologia pasywacji, stosowana uprzednio, oparta była na preparacie zawierającym chrom trójwartościowy, szkodliwy dla środowiska.

Zmianie uległo również zużycie związków i surowców pomocniczych stosowanych w technologii cynkowania słabokwaśnego i alkalicznego. Powyższe zmiany były związane ze zmiennym popytem na produkty (wkrety), produkowane w różnych rodzajach cynkowania (wkrety z 12 µm i 20 µm ochronną powłoką ocynku), a tym samym zróżnicowanym zużyciem związków chemicznych zużytych w przypadku cynkowania detali.

Ponadto zmieniono zapisy dotyczące parametrów produkcyjnych instalacji, takie jak ilość zużywanego w procesie neutralizacji ścieków kwasu siarkowego, polielektrolitu oraz wodorotlenku sodu, dostosowując je do rzeczywistego ich zużycia (pierwotnie wielkości te zostały wyliczone w oparciu o dane teoretyczne).

Ponadto, biorąc pod uwagę wymogi Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, dokonano zmian w tabeli dotyczącej *dopuszczalnej wielkości emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji*, zmiana ta również była związana z faktem iż pierwotnie ww. wielkości emisji zostały wyliczone w oparciu o dane teoretyczne. W roku 2007 r. zostały wykonane pomiary, które wykazały faktyczną emisję.

Przedmiotowe pozwolenie zintegrowane dostosowano wówczas także w zakresie aktualizacji zapisów dotyczących rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w instalacji, a w związku z tym również dokonano odpowiednich zmian w tabelach dotyczących *sposobów magazynowania odpadów* jak również *sposobu gospodarowania odpadami*. Ponadto zaktualizowano również zapisy decyzji dotyczące *sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko*. Powyższe zmiany miały charakter porządkujący i dostosowujący zapisy przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego do stanu rzeczywistego.

Na wniosek Spółki, zmianą pozwolenia zintegrowanego dokonaną w 2010 r., zaktualizowano odpowiednio również zapisy dotyczące *monitorowania procesów technologicznych* oraz *monitoringu ścieków*. W przedmiotowym wniosku Spółka wykazała wówczas iż laboratorium funkcjonujące na terenie zakładu pozwalało na badanie składu kąpieli z częstotliwością raz na dobę. W związku z powyższym opracowano instrukcję przeprowadzania analiz oraz przeszkolono osoby do wykonywania testów. Po przeprowadzeniu szeregu badań porównawczych okazało się, że wyniki analiz wykonanych przez zakładowe laboratorium są prawidłowe, ponadto w celu weryfikacji poprawności przeprowadzania badań, dodatkowo jeden raz na dwa tygodnie próbki kąpieli wysyłano do laboratorium autora technologii – firmy Schloetter (Technologie Galwaniczne) w Łodzi.

Z kolei w punkcie 4 usunięto zapis dotyczący badań ścieków cynkowniczych „*zaraz po przejściu ich przez zakładową oczyszczalnię*”, ponieważ badania te wykonywane raz na miesiąc nie wносиły żadnej istotnej informacji. Wykazano, iż Spółka dokonuje systematycznie (raz na dwie doby), we własnym laboratorium, badania ścieków na zawartość cynku, automatycznie badany jest też odczyn pH. W przypadku przekroczenia dozwolonych wartości badanych parametrów, praca obu linii zostaje natychmiast wstrzymywana.

Również w części dotyczącej *monitoringu ścieków*, w podpunkcie drugim zmieniono zapis dotyczący częstotliwości dokonywania pomiarów zawartości cynku w ściekach na jeden raz na dwie doby, gdyż z doświadczeń uzyskanych przez Spółkę wynikało, iż jest to wystarczająca częstotliwość. Utrzymywanie reżimu technologicznego, systematyczna kalibracja pH-metrów oraz czyszczenie elektrod zapewnia właściwy monitoring procesów technologicznych i dzięki temu emitowane ścieki nie zawierają ponadnormatywnych ilości cynku.

Wszystkie wnioskowane zmiany w pozwoleniu zintegrowanym, dotyczące prowadzenia linii cynkowania elektrolitycznego, wynikały głównie z faktu, iż na etapie sporządzania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego Spółka posiadała jedynie dane teoretyczne odnoszące się

do funkcjonowania linii cynkowania elektrolitycznego w technologii alkalicznej i rozbudowanej oczyszczalni zakładowej. Przeprowadzone w 2008 roku testy dały wiedzę praktyczną, która pozwoliła wyciągnąć wnioski o faktycznym zużyciu związków chemicznych i faktycznej ilości wytwarzanych odpadów. Pomiar emisji gazów i pyłów do powietrza wykonane w roku 2007 ze wszystkich emitorów w Zakładzie, dały faktyczną wiedzę odnośnie emisji z emitorów linii elektrolizacyjnych.

W związku z faktem, iż nie nastąpiła zmiana technologii, która spowodowała zwiększenie negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko naturalne, zmiana pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie nie stanowiła istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego dokonana decyzją tut. Organu z dnia 2.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2013 miała charakter porządkowy i wynikała z konieczności dostosowania zapisów posiadanego przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego do istniejącego stanu faktycznego.

Prowadzący instalację, tj. Spółka funkcjonująca wówczas pod nazwą firmy GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, pismem z dnia 11.12.2013 r. zwróciła się do tut. Urzędu z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08, udzielającej GUNNEBO INDUSTRIES Sp. z o.o., Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wani procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ornece, przy ul. Olsztyńskiej 30, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 25.02.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-25/09/10.

Po analizie wniosku, pismem z dnia 16.12.2013 r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia braków formalnych, tj. przedłożenia informacji o tytule prawnym do instalacji objętej wnioskiem oraz przedstawienie dokumentów potwierdzających, że GBO Fastening Systems Sp. z o.o., Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia jest podmiotem uprawnionym do występowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego GUNNEBO INDUSTRIES Sp. z o.o., Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia.

Uzupełnienie wpłynęło do Organu w dniu 08.01.2014 r. Z przedstawionych dokumentów (kopii wypisu aktu notarialnego Repetytorium A nr 6311/2012 r. oraz Odpisu pełnego KRS 0000019170 z dnia 18.12.2012 r.) wynikało, że 15.10.2012 r. nastąpiła zmiana nazwy firmy, pod którą Spółka działa: z GUNNEBO INDUSTRIES Sp. z o. o na GBO Fastening Systems Sp.z o.o. Adres siedziby spółki nie uległ zmianie.

W toku prowadzonego postępowania kilkakrotnie wzywano Spółkę do uzupełnienia wniosku określając stosowny zakres uzupełnień merytorycznych oraz informowano wnioskodawcę o niezłatwieniu sprawy w terminie i wskazywano nowy termin jej załatwienia.

Po przeanalizowaniu wniosku i otrzymanych uzupełnień, stwierdzono, że spełnia on wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, w ówczesnym jej brzmieniu tj. (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.).

W związku z wyżej opisaną zmianą nazwy spółki, GBO Fastening Sytems Sp. z o.o. wniosowała o zmianę nazwy podmiotu, któremu udzielono pozwolenia.

Zmiany tej dokonano w sentencji decyzji oraz w każdym miejscu orzeczenia, w którym podana była nazwa prowadzącego instalację.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczył także uszczegółowienia niektórych zapisów dotyczących procesu technologicznego oraz zmiany nazewnictwa substancji pomocniczych stosowanych w procesie technologicznym, ponieważ podanie w pozwoleniu nazw preparatów danego producenta powodowało konieczność zmiany decyzji przy każdorazowej zmianie substancji pomocniczej na substancję o tym samym (lub ulepszonym) składzie, produkowaną przez inną firmę. W związku z powyższym przychyłono się do wniosku strony i oznaczono poszczególne substancje pomocnicze w sposób umożliwiający określenie procesu, w jakim są stosowane. Ponadto, przychyłono się do wniosku o wykreślenie z treści decyzji zużycia surowców do produkcji określonej w jednostce kg/h. Wartość ta była zmienna w zależności od intensywności procesu i nie była wartością miarodajną.

Ponadto tabele dotyczące zużycia związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zostały uzupełnione o środki, które były stosowane w Zakładzie, a w dotychczas obowiązującej decyzji nie były uwzględnione.

Powyższych zmian dokonano w Rozdziale I decyzji. Dla zachowania czytelności Rozdziału I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOSCI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE, rozdział ten otrzymał wówczas pełne, jednolite brzmienie.

Zgodnie z wnioskiem Spółki doprecyzowano wówczas zapisy dotyczące monitorowania zużycia wody w Rozdziale II, pkt.1 przedmiotowej decyzji. Wskazano wówczas iż zakład monitoruje zużycie wody na liniach produkcyjnych raz na dobę. W tym samym rozdziale, w pkt. 2. *Metody ochrony powietrza* skorygowano, zgodnie z wnioskiem, zapisy odnośnie zaopatrzenia w odciągi miejscowe waniwnych wchodzących w skład poszczególnych linii. Wskazano iż w przypadku funkcjonującej wówczas linii do cynkowania alkalicznego wszystkie wanny są aspirowane. Na linii do cynkowania słabokwaśnego jedynie wanny do przygotowania przed właściwym cynkowaniem wyposażone są w odciągi miejscowe. Opary z kąpeli alkalicznych oraz kwaśnych odprowadzane do dwóch osobnych kolektorów wentylacji wyciągowej, a nie do jednego wspólnego, jak zostało wpisane w pierwotnej decyzji.

Spółka zawniosowała wówczas także o wprowadzenie zmian w Rozdziale III. WARUNKI WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA. Zgodnie z wnioskiem, w punkcie 1. *Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza* wykreślono wówczas, odpowiednio z tabeli nr 7 i tabeli nr 8 emisję i emitore zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z procesu cynkowania ogniowego. Emisja z tego emitora została uwzględniona w ocenie wpływu instalacji na stan powietrza, ze względu na kumulację zanieczyszczeń, niemniej jednak proces ten nie wchodził w skład instalacji IPPC.

W tabeli nr 7 i tabeli nr 8 uwzględniono natomiast emisję i emitore oznaczone symbolami E.8.1. i E30.1., gdzie E.8.1. to wentylator wyciągowy z hali cynkowania

elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym, a emitor E.30.1. był to wentylator wyciągowy z hali cynkowania elektrolitycznego w cyklu alkalicznym. Wentylacja mechaniczna hali cynkowania konieczna jest w związku z brakiem całkowitej aspiracji wanień na linii cynkowania słabokwaśnego. Oba wentylatory realizujące wentylację ogólną hali cynkowania to wentylatory wyciągowe mechaniczne firmy konvektor, typ. WVPKH-630 09/3F o wydajności 15120 m³/h. Wentylator ogólny w pomieszczeniu linii słabokwaśnej jest emitorem istniejącym, który z niewiadomych przyczyn został pominięty przy opracowywaniu pierwotnego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Wentylator ogólny w pomieszczeniu z linią alkaliczną był emitorem planowanym. Na wniosek Spółki w pozwoleniu uwzględniono oba emitery. W przedstawionej we wniosku analizie emisji zanieczyszczeń do powietrza z uwzględnieniem nowo wnioskowanych emitorów wykazano, że instalacja nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, ówczesnym jej brzmieniu tj. (Dz.U. z 2012 poz. 1031) oraz nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia tych substancji określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, ówczesnym jej brzmieniu tj. (Dz.U. z 2010, poz. 87).

Powyższe zapisy zaktualizowano po raz kolejny w 2017 r., w związku z przekształceniem linii technologicznej nr II z alkalicznej na słabokwaśną. Aktualnie w skład przedmiotowej instalacji wchodzi dwie linie cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym.

Zgodnie z wnioskiem Spółki z 2013 r., dokonano aktualizacji zapisów w rozdziale III. WARUNKI WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA., w podpunkcie 2.1. *Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska* - wykreślono źródła hałasu nie powiązane z instalacją IPPC, oraz wpisano i prawidłowo oznaczono emitery (wentylatory) instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Ponadto Spółka wnioskowała wówczas również o wprowadzenie w decyzji zmian dotyczących gospodarki odpadami poprzez:

- Wykreślenie odpadów o następujących kodach (powstających w trakcie działalności pomocniczej):
 - 16 02 13* - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12,
 - 16 06 01* - baterie i akumulatory ołowiowe,
 - 19 12 01 - papier i tektura.
- Skorygowanie kodów odpadów dla odpadów w postaci drewnianych palet oraz opakowań z drewna zaolejonych, w których dowożone są surowce do produkcji. Odpady te w pierwotnym wniosku do wydania pozwolenia zintegrowanego zostały zakwalifikowane do kodów 19 12 06* oraz 17 02 01. Odpady drewna (palet), zarówno niebezpieczne jak i inne niż niebezpieczne, powinny być zakwalifikowane w grupie 15, tj:
 - drewno odpadowe zaolejone - zamiast 19 12 06 powinno być 15 01 10 (opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone),

- drewno inne niż niebezpieczne - zamiast 17 02 01 powinno być 15 01 03 (opakowania z drewna),
ponieważ zgodnie z katalogiem odpadów odpady klasyfikuje się według źródła powstawania w grupach 01 do 12 lub 17 do 20, przypisując im odpowiedni kod sześciocyfrowy określający rodzaj odpadu. Odpady opakowaniowe zbierane selektywnie klasyfikuje się w grupie 15 01 – odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi).
- Zmianę miejsca magazynowania odpadów o kodzie 15 01 10* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne),
- Zmianę kodu odpadu dla odpadów zawierających wodorotlenek sodowy - z 06 02 04* (wodorotlenek sodowy i potasowy) na 11 01 13* - odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne. Odpad ten stanowi zużyta kąpiel z procesu odłuszczenia, w której w procesie użytkowania wytrącił się osad. W przypadku, gdy kąpiel ta nie będzie mogła zostać skierowana wraz z pozostałym strumieniem ścieków technologicznych do zakładowej oczyszczalni ścieków, traktowana będzie jako odpad,
- Doprecyzowanie zapisów odnośnie magazynowania olejów odpadowych w rozdziale 3.1.2. *Dodatkowe obowiązki w zakresie magazynowania odpadów*,
- Skorygowanie, w ppkt 3.4. *Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko*, zapisu odnośnie dosuszania szlamu pogalwanicznego (zamiast w przepuszczalnych workach, powinno być w paletoskrzyniach, po czym szlamy pakowane są do worków) oraz dodanie folii do odpadów prasowanych na terenie Zakładu.

Zmian dotyczących gospodarki odpadami dokonano zmieniając odpowiednio zapisy w pkt. 3 Rozdziału III decyzji. Ponadto w punkcie tym, w ppkt 3.1. *Wytwarzanie odpadów* dodano tabelę nr 10a *Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych przewidywanych do wytworzenia* oraz Tabelę Nr 11a *Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia*.

Zgodnie z wnioskiem Spółki zaktualizowano wówczas zapisy znajdujące się pkt. 4 Rozdziału III decyzji, w zakresie ilości zużywanej wody i odprowadzanych ścieków.

Kolejne zmiany, zgodnie z wnioskiem, wprowadzone zostały w Rozdziale IV. **MONITOROWANIE PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, POMIAR I EWIDENCJONOWANIE WIELKOŚCI EMISJI.** Wnioskowana zmiana dotycząca prowadzenia monitoringu ścieków miała na celu sprostowanie zapisów odnośnie monitoringu pH ścieków oraz dostosowanie częstotliwości wykonywania badań ścieków przemysłowych do pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do miejskiej kanalizacji sanitarnej w Ornece, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.07.2013 r. znak: OŚ-PŚ.7322.5.4.2013 oraz umowy z odbiorcą ścieków.

Wnioskowana zmiana dotycząca monitoringu procesów technologicznych dotyczyła:

- usunięcia zapisu, iż raz na dwa tygodnie, w celu zweryfikowania wyników badań przeprowadzonych we własnym laboratorium Spółki, analizy składu kąpeli procesowych przeprowadzane są też przez laboratorium Schloettera (Technologii Galwanicznych) w Łodzi – badania prowadzone w zakładowym laboratorium są wystarczające,
- sprostowania zapisów odnośnie monitoringu napięcia i natężenia prądu,
- sprostowania zapisów odnośnie monitoringu pH ścieków,

Organ przychylił się także do wniosku Spółki w zakresie monitoringu emisji do powietrza. Z uwagi na budowę wentylatorów ogólnych E8.1. i E30.1., która uniemożliwia zainstalowanie stanowisk pomiarowych (typowe wentylatory dachowe bez komina wylotowego), zobowiązano prowadzącego instalacje do wyposażenia emitorów wentylacji ogólnej E8.1 i E30.1. w przenośną nakładkę umożliwiającą pomiary emisji gazów i pyłów zgodnie z obowiązującymi wymaganiami.

Dodatkowo zobowiązano Spółkę do wykonania, w terminie 3 m-cy od dnia zamontowania emitora E30.1, pomiarów sprawdzających wielkość emisji pyłów i gazów z emitorów wentylacji hali cynkowania elektrolitycznego (emitory E8.1 i E30.1) oraz przedłożenia ww. wyników pomiarów emisji w ciągu 1 m-ca od dnia ich wykonania, organowi wydającemu niniejszą decyzję.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego dokonana decyzją tut. Organu z dnia 3.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.98.2014 wynikała z konieczności dostosowania zapisów posiadanego przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego w związku z wejściem w życie ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101). Zgodnie z art. 28 ust. 2 tej ustawy, organ ochrony środowiska właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego, zobowiązany był do jego zmiany z urzędu w zakresie określonym w art. 28 ust. 2 ww. ustawy.

Zgodnie z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) pozwolenia zintegrowane wydane dla instalacji, które były eksploatowane w dniu wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy zmienianej w art. 1, oraz będą objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego – organ właściwy do ich wydania:

- 1) zmienia z urzędu, w zakresie czasu, na jaki zostały wydane, zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy zmienianej w art. 1, w brzmieniu nadanym niniejszą ustawą oraz
 - 2) analizuje, i jeżeli to konieczne, zmienia z urzędu, w celu dostosowania do wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 i ust. 6 pkt 3 i 12 ustawy, o której mowa w art. 1 w brzmieniu nadanym niniejszą ustawą
- w terminie 3 miesięcy od dnia wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy zmienianej w art. 1.

W związku z powyższym, zawiadomieniem z dnia 8.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.98.2014 tut. Organ poinformował Spółkę, funkcjonującą wówczas pod nazwą firmy - GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81 – 345 Gdynia, o wszczęciu z urzędu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08, udzielającej GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81 – 345 Gdynia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień

procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ornece, przy ul. Olsztyńskiej 30.

Ponadto zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267, z późn. zm.), poinformowano Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów i dowodów oraz zgłoszonych żądań. W wyznaczonym terminie Strona nie wniosła żadnych uwag.

Niniejszą decyzją do przedmiotowego pozwolenia dodano następujące punkty i rozdziały:

- w rozdziale IV dodano punkt 8. „Dodatkowe wymagania w zakresie monitorowania emisji”;
- po rozdziale IV dodano rozdział IV A „Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.);
- po rozdziale II dodano rozdział IIA „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania”.

Po przeanalizowaniu przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, że nie zachodzi konieczność jego zmiany, w celu dostosowania do wymagań określonych w art. 211 ust. 5 i 6 pkt 3 i 12 ustawy Prawo ochrony środowiska, zmienionej ustawą z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101).

Nie nałożono również na prowadzącego instalację dodatkowych obowiązków w zakresie monitorowania emisji poza wymaganiami, o których mowa w art. 147 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.) oraz wymaganiami określonymi w przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust.1 ww. ustawy.

Na prowadzącego instalację nie nałożono także dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

W związku z tym, że zapisy dotyczące ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych zostały ujęte w poszczególnych punktach pierwotnej decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego, w rozdziale II A wskazano jedynie punkty decyzji, pod którymi zapisy te się znajdują. Są to punkty dotyczące czasowego gromadzenia oraz magazynowania odpadów.

Rozdział IX pozwolenia otrzymał nowe brzmienie, określające, że przedmiotowe pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Kolejna zmiana pozwolenia zintegrowanego dokonana decyzją tut. Organu z dnia 7.07.2017 r., znak: OŚ-PŚ.7222.16.2017 miała charakter porządkowy i wynikała z konieczności dostosowania zapisów posiadanego przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego do istniejącego stanu faktycznego.

Spółka funkcjonująca wówczas pod nazwą firmy: GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z

siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, pismem z dnia 22.03.2017 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08, udzielającej GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ornece, przy ul. Olsztyńskiej 30 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 25.02.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-25/09/10, z dnia 2.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2013 oraz z dnia 3.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.98.2014.

Po szczegółowej analizie przedłożonej przez Wnioskodawcę dokumentacji stwierdzono, że konieczne jest jej merytoryczne uzupełnienie. W związku z powyższym pismem z dnia 20.04.2017 r. wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku i złożenia wyjaśnień. Odpowiedź wnioskodawcy wpłynęła do tut. Urzędu w dniu 29.05.2017 r.

W toku prowadzonego postępowania tut. Organ, kilkakrotnie informował Wnioskodawcę o niezafatwieniu sprawy w terminie i wyznaczał nowy termin jej załatwienia.

Przedmiotowy wniosek został sporządzony w celu dostosowania zapisów decyzji do istniejącego w zakładzie stanu faktycznego, który uległ zmianom od czasu uzyskania przez Stronę pozwolenia zintegrowanego. Zakres wnioskowanych zmian dotyczył m. in.:

- konwersji technologii linii nr II z cynkowania alkalicznego o zdolności produkcyjnej 3320 Mg/rok na technologię cynkowania słabokwaśnego o zdolności produkcyjnej 3000 Mg/rok;
- zwiększenia zdolności produkcyjnej linii nr I cynkowania słabokwaśnego z 1200 Mg/rok na 1520 Mg/rok;
- aktualizacji rodzajów i ilości związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zużywanych w procesie cynkowania słabokwaśnego;
- aktualizacji wielkości parametrów produkcyjnych instalacji;
- zmiany wielkości emisji do powietrza;
- zwiększenia ilości odpadów o kodach: 06 03 13*, 11 01 13*, 13 02 08*, 15 01 01, 15 01 03;
- aktualizacji zapisów dotyczących odpadów niebezpiecznych polegającej na przypisaniu im właściwości niebezpiecznych zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy;
- usunięcia z treści pozwolenia zapisu dotyczącego zużycia wody na cele socjalno-bytowe oraz emisji ścieków bytowych.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji dokonano zmian w sentencji decyzji, gdzie zaktualizowano rodzaj instalacji zaklasyfikowanej w przedmiotowym pozwoleniu jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³. Aktualnie zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia 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, poz. 1169) przedmiotową instalację klasyfikuje

się jako instalację do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³.

W związku z konwersją technologii linii nr II z cynkowania alkalicznego na technologię cynkowania słabokwaśnego dokonano zmian w rozdziale I, w pkt. 1 decyzji „Charakterystyka instalacji, zastosowanych urządzeń i technologii”.

Ze względu na to, iż woda popłuczna na obydwu liniach będzie posiadała kwaśny odczyn, co bezpośrednio przekłada się na mniejsze zużycie kwasu siarkowego i odpieniacza w procesie neutralizacji ścieków, prowadzący instalację zawnioskował o zmniejszenie zużycia kwasu siarkowego, wodorotlenku sodu oraz odpieniacza. W związku z powyższym w rozdziale I zaktualizowano w pkt. 2 parametry produkcyjne instalacji tj. zużycie wody na cele technologiczne, zużycie kwasu siarkowego w procesie neutralizacji ścieków, zużycie wodorotlenku sodu w procesie neutralizacji ścieków, zużycie odpieniacza w procesie neutralizacji ścieków.

Zgodnie z wnioskiem Spółki w rozdziale II, decyzji w związku z ww. konwersją technologii zaktualizowano zapisy dotyczące „Metod ochrony środowiska wodnego”, „Metod ochrony powietrza” oraz „Metod zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej”.

Ponadto w zakresie emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych do powietrza atmosferycznego oraz hałasu Spółka zawnioskowała o: zmianę wielkości emisji godzinowej i rocznej gazów, pyłów i cynku dla emitorów E30 i E30.1, związanych bezpośrednio z przekształconą linią technologiczną nr II; doprecyzowanie zapisów działu II pkt 2. Metody ochrony powietrza, związane z przekształceniem linii technologicznej nr II; zmianę nazwy źródeł hałasu oraz aktualizację ich czasu pracy, co nie wpływa na liczbę źródeł emisji hałasu do środowiska oraz o zmianę w zakresie monitoringu emisji do powietrza.

Na podstawie zawartych we wniosku obliczeń wykazano, że emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji nie będzie powodowała przekroczeń wartości odniesienia określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W związku z powyższym przychyłono się do wniosku i poprzez zmianę rozdziału III, pkt. 1., podpunkt 1.1. decyzji, wprowadzono zmiany dotyczące wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Emisję godzinową linii technologicznej nr II wyznaczono opierając się o obowiązujące emisje dla identycznej linii nr I o mniejszej wydajności. Obliczono, iż pojemność wanień procesowych przekształconej linii II wynosi 140 % linii istniejącej. W związku z powyższym emisję z emitorów tej linii powiększono do 140 % istniejącej linii nr I.

Zmiana o którą zawnioskowała Spółka w zakresie nazwy źródeł hałasu oraz aktualizacji ich czasu pracy, nie wpływa na liczbę źródeł emisji hałasu do środowiska. We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wskazano, że wykonane 30 maja 2016 r. pomiary hałasu przemysłowego emitowanego do środowiska wykonane przez WIOŚ w Olsztynie z uwzględnieniem wszystkich źródeł hałasu zarówno w porze dnia jak i nocy, nie wykazały przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w decyzji. Zakres wnioskowanych zmian nie wpływa na ustalone wartości dopuszczalne na terenach objętych ochroną

akustyczną. Niniejszą decyzją zmieniono także zapisy w zakresie monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza. W związku z tym, że stanowiska pomiarowe zostały już wykonane

i pierwsze pomiary zostały pozytywnie zaakceptowane, wnioskowano o usunięcie zapisów dotyczących wykonania stanowisk pomiarowych. W zamian zobowiązano prowadzącego instalację do utrzymania istniejących stanowisk pomiarowych w dobrym stanie technicznym i wykonania w terminie 14 dni od uruchomienia linii II w nowej technologii, pomiarów sprawdzających wielkość emisji pyłów i gazów z emitorów E30 i E30.1. Wskazano iż zgodnie z art. 149 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku (Dz.U. z 2017 r. poz. 519 z późn zm.) wyniki pomiarów należy przedłożyć w przeciągu 1 miesiąca od dnia ich wykonania organowi wydającemu niniejszą decyzję oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Olsztynie.

Powyższe zmiany w zakresie emisji zanieczyszczeń gazowych, pyłowych i hałasu do powietrza miały charakter porządkowy oraz miały na celu usystematyzowanie oraz doprecyzowanie zapisów decyzji, związanych z przekształceniem linii technologicznej nr II z alkalicznej na słabokwaśną.

Zmiany dotyczące wytwarzania i sposobów postępowania z odpadami wprowadzono w rozdziale III decyzji, pkt. 3, ppkt 3.1., gdzie w tabeli nr 10 i nr 11 dokonano zwiększenia ilości odpadów o kodach: 06 03 13*, 11 01 13*, 13 02 08*, 15 01 01, 15 01 03, a w tabeli nr 10a dokonano aktualizacji zapisów dotyczących odpadów niebezpiecznych polegającej na przypisaniu im właściwości niebezpiecznych zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy.

Wnioskodawca wystąpił także o wprowadzenie zmian w pkt. 4 rozdziału III decyzji, poprzez usunięcie z treści pozwolenia zapisu dotyczącego zużycia wody na cele socjalno-bytowe oraz emisji ścieków bytowych. Instalacja służąca do odprowadzania i gromadzenia ścieków bytowych nie jest instalacją powiązaną technologicznie z instalacją objętą pozwoleniem zintegrowanym. Wykreślenie zapisu dot. zużycia wody na cele socjalno-bytowe wynika z faktu, iż proces ten jest prowadzony poza instalacją IPPC i nie jest z nią powiązany technologicznie. Usunięcie zapisu dotyczącego emisji ścieków bytowych jest zgodne z zapisem art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, który stanowi, że w pozwoleniu zintegrowanym określa się ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

Kolejne zmiany w zakresie „Monitoringu procesów technologicznych”, „Monitoringu emisji do powietrza” oraz „Monitoringu Ścieków”, zgodnie z wnioskiem, wprowadzone zostały w rozdziale IV w pkt. 1, pkt. 2 oraz pkt.4.

Zmiany w ww. zakresie miały charakter porządkowy oraz miały na celu usystematyzowanie oraz doprecyzowanie zapisów decyzji, związanych z przekształceniem linii technologicznej nr II z alkalicznej na słabokwaśną.

Ponadto niniejszą decyzją do przedmiotowego pozwolenia dodano rozdział II B „Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań

zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek”.

Do wniosku załączono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego, z której wynikało, że w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji nie występuje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. W związku z powyższym Wnioskodawca nie załączył do wniosku raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie nie stanowiła istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 t.j.) przed wydaniem decyzji orzekającej co do istoty sprawy Stronie przysługiwało prawo zapoznania się z aktami, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

W związku z powyższym w piśmie z dnia 20.06.2017 r. poinformowano Stronę o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. W wyznaczonym terminie do tut. Organu nie wpłynęły żadne uwagi i oświadczenia.

Kolejna zmiana pozwolenia zintegrowanego dokonana decyzją tut. Organu z dnia 3.01.2019 r., znak: OŚ-PŚ.7222.81.2018 miała charakter porządkowy i wynikała z konieczności aktualizacji zapisów posiadanego przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego do istniejącego stanu faktycznego, wynikającą ze zmiany nazwy Spółki, której udzielono ww. pozwolenia zintegrowanego.

Spółka funkcjonująca od 5.12.2017 r. pod nazwą: Etanco Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia pismem z dnia 8.10.2018 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08, udzielającej GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ornece, przy ul. Olsztyńskiej 30 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 25.02.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-25/09/10, z dnia 2.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2013, z dnia 3.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.98.2014 oraz z dnia 7.07.2017 r., znak: OŚ-PŚ.7222.16.2017 w zakresie zmiany nazwy spółki.

Po analizie wniosku, pismem z dnia 26.10.2018 r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia braków formalnych. Uzupełnienie wpłynęło do tut. Organu w dniu 28.11.2018 r.

W toku prowadzonego postępowania tut. Organ, kilkakrotnie informował Wnioskodawcę o niezłatwieniu sprawy w terminie i wyznaczał nowy termin jej załatwienia.

Wniosek o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego dotyczył zmiany nazwy Spółki, której udzielono ww. pozwolenia zintegrowanego. Z przedstawionych dokumentów wynikało, że od 5.12.2017 r. nazwa Spółki uległa zmianie w KRS z GBO Fastening Sp. z o.o. na Etanco Sp. z o.o. Adres siedziby spółki oraz NIP i Regon nie uległy zmianie. Etanco Sp. z o.o.

proceeds activity in accordance with the entry in the Register of Entrepreneurs under the KRS 0000019170 in the Rejonowy Court of Gdańsk-Północ in Gdańsk, VIII Economic Department of the National Court Register.

In connection with the above, Etanco Sp. z o.o. applied for a change of the company name, for which a license was granted.

The change of the license in the above scope does not constitute a significant change of the installation in the meaning of art. 3 pkt 7 of the Act of 27 April 2001 on Environmental Protection.

In accordance with art. 10 § 1 of the Act of 14 June 1960 on the Code of Administrative Procedure (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 t.j.) before the issuance of the decision, the party had the right to be acquainted with the acts, to express an opinion on the collected evidence and materials and to file a request.

In connection with the above, in the letter of 3.12.2018 r. the party was informed of the possibility of being acquainted with the acts of the case and of submitting final statements and objections within 7 days from the date of receipt of the notification. Within the specified period, no objections or statements were filed with the Organ.

After obtaining the above decision, the company, by letter of 04.03.2022, applied to the Marshal of the Warmian-Masurian Voivodeship with a request for the issuance of a unified license granted to Etanco Sp. z o.o. with its headquarters in Gdynia, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia NIP: 5860066998, REGON: 190279500, by the decision of the Marshal of the Warmian-Masurian Voivodeship of 12.08.2008 r., sign: OŚ.PŚ.7650-9/08 for the installation of surface treatment of metals or materials from synthetic substances using electrolytic or chemical processes, where the total capacity of the process tanks exceeds 30 m³, located in Ornece, ul. Olsztyńskiej 30, changed by decisions of the Marshal of the Warmian-Masurian Voivodeship: of 25.02.2010 r., sign: OŚ.PŚ.7650-25/09/10, of 2.10.2014 r., sign: OŚ-PŚ.7222.44.2013, of 3.12.2014 r., sign: OŚ-PŚ.7222.98.2014, of 7.07.2017 r., sign: OŚ-PŚ.7222.16.2017 and of 3 January 2019 r., sign: OŚ-PŚ.7222.81.2018.

In accordance with art. 217 ust. 1 of the Act of 27 April 2001 on Environmental Protection (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), the competent authority for the issuance of the unified license may, on the application of the applicant or on its own initiative, issue a new unified license for the purpose of unification of the text of the existing license, taking into account all changes introduced to the license since its issuance.

In accordance with art. 217 ust. 2 of the Act, in the license, to which the above refers, the competent authority for the issuance of the license:

- 1) unifies the text of the license;
- 2) confirms the validity of the existing license.

Moreover, in accordance with art. 217 ust. 3 of the Act, in the license, to which the above refers, the provisions of art. 208, art. 210 and art. 218 do not apply.

In view of the above, in the case of the issuance of a new unified license for the purpose of unification of the text of the existing license, it is not required to inform the community on the basis of the provisions of the Act of 3 October 2008 on the availability of information.

środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

W związku z powyższym przychyłono się do wniosku Strony i wydano nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania tj. od 12 sierpnia 2008 r.

Ponadto w niniejszej decyzji stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Etanco Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia NIP: 5860066998, REGON: 190279500, decyzją Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08 na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m3, zlokalizowanej w Ornece, przy ul. Olsztyńskiej 30, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko - Mazurskiego: z dnia 25.02.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-25/09/10, z dnia 2.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2013, z dnia 3.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.98.2014, z dnia 7.07.2017 r., znak: OŚ-PŚ.7222.16.2017 oraz z dnia 3 stycznia 2019 r., znak: OŚ-PŚ.7222.81.2018.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich Stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze Stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe Strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Z upoważnienia
Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego
Małgorzata Domurad
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Etanco Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni
Adres do korespondencji: ul. Olsztyńska 30, 11-130 Orneta
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska – ePUAP
2. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska – ePUAP
3. Urząd Miasta i Gminy Orneta - ePUAP

Za wydanie decyzji uiszczono w dniu 21.02.2022 r. opłatę skarbową w wysokości 10,00 zł, zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2021 r., poz.1923 ze zm.). Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyna – 63 1020 3541 0000 5002 0290 3227.

Pismo : 24402.2022.p; załącznik : 56056.2022.z; data wydruku : 2022-05-04 14:30:41
suma kontrolna : 23498ca8b43edbf0c97f42f9e638d4ee