



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.19.2014

Poznań, dnia 4 grudnia 2014 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie, art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust.1, ust.2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust.1 i ust. 6, art. 376 pkt 2b, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez Metalplast KARO Złotów S.A., ul. Kujawska 10e, 77-400 Złotów

ORZEKAM

I. Uchylić decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-2.6600-1/06 z dnia 23 października 2007 r. udzielającą Metalplast KARO Złotów S.A. pozwolenia zintegrowanego – na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, wyjaśnioną postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-7.6600-151/07 z dnia 31 grudnia 2007 r. wraz z decyzją uzupełniającą tj. decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: SR.Pi-2.6600-1/06, DSR.III-7623-4/08 z dnia 7 lutego 2008 r. oraz decyzją zmieniającą, tj. decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-90/09 z dnia 11 grudnia 2009 r., sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7222.25.2011 z dnia 17 maja 2011 r.

II. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej na terenie ROMB Spółka Akcyjna przy ul. Kujawskiej 10e, 77-400 Złotów na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji:

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Oznaczenie Prowadzącego instalację
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m ³	ust. 2 pkt 7	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych wynosi 356,70 m ³	ROMB Spółka Akcyjna ul. Kujawska 10e 77-400 Złotów NIP: 767-000-00-75 REGON: 000057388

* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Adres do korespondencji:
Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego, Departament Środowiska:
Pl. Wolności 18, 61 - 739 Poznań, tel.: 61 626 64 00, fax. 61 626 64 01

1.1 Opis instalacji:

Instalację IPPC wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowana na terenie ROMB Spółka Akcyjna przy ul. Kujańskiej 10e, 77-400 Złotów.

W skład instalacji IPPC objętej niniejszym pozwoleniem wchodzi:

- linia zawieszkowa LZ I przeznaczona do cynkowania alkalicznego połysk/mat o łącznej pojemności wanien procesowych 105,5 m³,
- linia zawieszkowa LZ II przeznaczona do cynkowania alkalicznego połysk o łącznej pojemności wanien procesowych 104,5 m³,
- linia bębnowa LB przeznaczona do cynkowania alkalicznego połysk/mat o łącznej pojemności wanien procesowych 81,9 m³,
- linia fosforanowania o łącznej pojemności wanien procesowych 60,0 m³,
- myjnia BVA przeznaczona do odtłuszczenia o łącznej pojemności wanien procesowych 4,8 m³.

Łączna objętość wanien procesowych wchodzących w skład instalacji IPPC wynosi 356,70 m³.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń:

a. W instalacji realizowane są procesy:


- Odtłuszczenie kwaśne - jego celem jest pozbycie się z powierzchni profilu - detalu zanieczyszczeń, głównie tłuszczu i substancji tłuszczopodobnych oraz innych zabrudzeń pochodzenia organicznego.
- Odtłuszczenie chemiczne - polega na przetrzymywaniu elementów w roztworze preparatu odtłuszczającego z dodatkiem emulgatora. W wyniku odtłuszczenia następuje zmydlanie tłuszczów oraz ich emulgowanie.
- Odtłuszczenie elektrochemiczne - najdokładniejsze odtłuszczenie przed aktywacją i nakładaniem właściwej powłoki ochronnej czy też dekoracyjnej. Odtłuszczenie elektrochemiczne prowadzone jest w wodnej kąpeli alkalicznej, w której detal podłączony jest do dodatniego bieguna prądu stałego, na detalu wydziela się wówczas tlen który wspomaga proces usuwania zanieczyszczeń.
- Trawienie - jego celem jest usunięcie z wierzchniej warstwy obrabianych elementów substancji niemetalicznych, najczęściej tlenków w postaci rdzy lub zgorzeliny. W efekcie uzyskuje się czystą powierzchnię pozbawioną warstw tlenkowych.
- Dekapowanie (dotrawianie) - celem procesu jest ostateczne usunięcie powstałych podczas elektroodtłuszczenia zabrudzeń i tlenków metali z powierzchni stalowej. Przeprowadzenie procesu jest niezbędne dla osiągnięcia właściwej przyczepności powłoki galwanicznej do podłoża.
- Aktywacja - poprzedza nakładanie powłoki galwanicznej. Celem aktywacji jest opłukanie detalu z ewentualnych pozostałości po poprzednich procesach.
- Cynkowanie alkaliczne mat/połysk - stanowi właściwy proces nakładania powłoki dekoracyjno - ochronnej. Jest to proces elektrochemiczny, gdzie detale są katodami, a stalowe płyty anodami. Cynk rozpuszczony w roztworze w kontakcie z powierzchnią detalu redukuje się do postaci metalicznej i nakłada się na detal. Uzyskana powłoka cynkowa chroni stal w sposób mechaniczny i elektrochemiczny.
- Pasywacja grubowarstwowa/biała/żółta/matowa - polega na utworzeniu trwałego związku cynku i chromu na powierzchni powłoki powstałej w procesie cynkowania. Uzyskana warstwa pasywna stanowi ochronę przed korozją.
- Rozjaśnianie połysk/mat - proces polega na zanurzeniu obrabianych elementów w roztworze kwasu azotowego w celu usunięcia z ich powierzchni produktów organicznych oraz aktywowania powierzchni przed procesem pasywacji.
- Stacja rozpuszczania cynku połysk/mat - funkcjonuje na potrzeby rozpuszczania cynku w celu uzupełniania cynku w kąpielach cynkujących.
- Fosforanowanie - polega na wytwarzaniu na powierzchni stali warstwy krystalicznych fosforanów żelaza celem zwiększenia odporności wyrobów na korozję.
- Namydlanie - jest procesem następującym po fosforanowaniu, którego zadaniem jest obniżenie tarcia elementów w kolejnych obróbkach.
- Neutralizacja - polega na zneutralizowaniu pozostałości kwasów na powierzchni detalu poprzez zanurzenie ich w lekko alkalicznym roztworze.

- Płukanie - polega na oddzieleniu poszczególnych operacji galwanicznych. Celem płukania jest oczyszczenie - przeniesienie z obrabianych elementów do wody zanieczyszczeń oraz pozostałości kąpieli.
- Lakierowanie - polega na podniesieniu odporności korozyjnej cynkowanych detali.
- b. Ścieki przemysłowe pochodzące z procesów technologicznych w galwanizerni, z czyszczenia detali w myjni TRITON oraz z czynności porządkowych, kierowane są systemem kanalizacyjnym do chemicznej oczyszczalni ścieków typu „Lancy”, gdzie podlegają procesom fizyczno - chemicznym. Po oczyszczeniu odprowadzane są do przepompowni PII, gdzie łączą się z oczyszczonymi ściekami bytowymi. Mieszanina ww. ścieków wprowadzana jest do rzeki Głomia.
- c. Odprowadzane do powietrza substancje wychwytywane są przez ssawy szczelinowe umieszczone na całej długości wanien procesowych każdej z linii technologicznych, następnie kierowane są do kolektorów zbiorczych i dalej do skruberów (za wyjątkiem linii fosforanowania), z których po zredukowaniu odprowadzane są do powietrza.
- d. Substancje i preparaty magazynowane są w 5 magazynach o łącznej powierzchni 259,63 m² wyposażonych w wentylację mechaniczną lub grawitacyjną, w których posadzka wykonana jest z materiału ceramicznego lub żywicy.
- e. Układ wanien procesowych w liniach technologicznych:

Linia zawieszkowa LZ I - cynkowanie alkaliczne połysk/mat

L.p.	Przeznaczenie wanny	Pojemność (m ³)	Temperatura procesu (°C)	Podstawowe składniki kąpieli
1	Odtłuszczenie chemiczne kwaśne	10,0	25 - 30	preparat odtłuszczający kwas siarkowy bejca
2	Trawienie	10,0	20 - 30	preparat myjąco - trawiący kwas siarkowy
3	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda surowa
4	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda surowa
5	Odtłuszczenie elektrochemiczne	6,0	45 - 65	wodorotlenek sodu preparat odtłuszczający emulgator
6	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda surowa
7	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda surowa
8	Dekapowanie (dotrawianie)	5,0	temp. otoczenia	kwas solny bejca preparat myjąco - trawiący
9	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	kwas solny* bejca* woda demineralizowana
10	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda demineralizowana
11	Aktywacja	5,0	temp. otoczenia	kąpiel cynkująca
12	Cynkowanie alkaliczne mat.	19,0	34 - 37	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik wybłyszczacz zmiękcacz dodatek korektorowy

13	Stacja rozpuszczania cynku mat.	4,0	temp. otoczenia	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik zmiękcacz dodatek korektorowy
14	Cynkowanie alkaliczne połysk	19,0	20 - 45	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik wybłyszczacz dodatek korektorowy zmiękcacz
15	Stacja rozpuszczania cynku połysk	2,5	temp. otoczenia	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik wybłyszczacz dodatek korektorowy zmiękcacz
16	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda demineralizowana
17	Rozjaśnianie mat	5,0	temp. otoczenia	kwask azotowy
18	Rozjaśnianie połysk	5,0	temp. otoczenia	kwask azotowy
19	Pasywacja grubowarstwowa	5,0	25 - 35	koncentrat pasywacji
20	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda demineralizowana
21	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda demineralizowana
22	Lakier połysk	5,0	temp. otoczenia	koncentrat lakieru
23	Lakier mat	5,0	20	dodatek matujący dodatek zwiększający odporność dodatek zmniejszający „ostatnią kroplę”

 - wanna procesowa

* preparaty dodawane do płuczek w celu lekkiego zakwaszenia wody - poprawa efektu płukania detali.


Łączna objętość wanien procesowych linii zawieszkowej LZ I - cynkowanie alkaliczne połysk/mat – wynosi 105,50 m³

Linia zawieszkowa LZ II - cynkowanie alkaliczne połysk

L.p.	Przeznaczenie wanny	Pojemność (m ³)	Temperatura procesu (°C)	Podstawowe składniki kąpieli
1	Odtłuszczanie kwaśne	5,0	30 - 45	preparat odtłuszczający kwask siarkowy bejca
2	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda surowa

3	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda surowa
4	Odtłuszczenie chemiczne	10,0	45 - 75	preparat odtłuszczający emulgator
5	Odtłuszczenie elektrochemiczne	5,0	45 - 65	preparat odtłuszczający emulgator
6	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda surowa
7	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda surowa
8	Trawienie	10,0	35 - 45	kwas siarkowy bejca
9	Dekapowanie (dotrawianie)	5,0	temp. otoczenia	kwas solny lub siarkowy bejca
10	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	kwas siarkowy lub solny* bejca* woda demineralizowana
11	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda demineralizowana
12	Aktywacja	5,0	temp. otoczenia	wodorotlenek sodu zmiękcacz
13	Cynkowanie alkaliczne połysk	18,0	20 - 45	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik wybłyszczacz zmiękcacz dodatek korektorowy
14	Cynkowanie alkaliczne połysk	18,0	20 - 45	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik wybłyszczacz zmiękcacz dodatek korektorowy
15	Stacja rozpuszczania cynku	8,5	temp. otoczenia	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik wybłyszczacz zmiękcacz dodatek korektorowy
16	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda demineralizowana
17	Rozjaśnianie połysk	5,0	temp. otoczenia	kwas azotowy dodatek aktywujący
18	Pasywacja grubowarstwowa	5,0	25 - 35	koncentrat pasywacji inhibitor trawienia
19	Pasywacja biała	5,0	25 - 35	koncentrat pasywacji
	Pasywacja żółta		temp. otoczenia	bezwodnik kwasu chromowego siarczan sodu kwas azotowy kwas borowy

20	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda demineralizowana lekko zakwaszona kwasem azotowym *
21	Płukanie	5,0	temp. otoczenia	woda demineralizowana
22	Lakier	5,0	temp. otoczenia	koncentrat lakieru

 - wanna procesowa


* preparaty dodawane do płuczek w celu lekkiego zakwaszenia wody - poprawa efektu płukania detali.

Łączna objętość wanien procesowych linii zawieszkowej LZ II - cynkowanie alkaliczne połysk - wynosi 104,5 m³

Linia bębnowa LB – cynkowanie alkaliczne połysk/mat

L.p.	Przeznaczenie wanny	Pojemność (m ³)	Temperatura procesu (°C)	Podstawowe składniki kąpieli
1	Odtłuszczenie chemiczne - znal	2,5	30 - 40	preparat odtłuszczający emulgator
2	Odtłuszczenie chemiczne - stal	2,5	35 - 60	preparat odtłuszczający emulgator
3	Odtłuszczenie chemiczne - stal	9,0	35 - 60	preparat odtłuszczający emulgator
4	Odtłuszczenie elektrochemiczne - znal	2,5	35 - 40	preparat odtłuszczający emulgator
5	Odtłuszczenie elektrochemiczne - stal	2,5	40 - 60	preparat odtłuszczający emulgator
6	Płukanie	2,5	temp. otoczenia	woda surowa
7	Płukanie	2,5	temp. otoczenia	woda surowa
8	Płukanie	2,5	temp. otoczenia	woda surowa
9	Trawienie - znal	2,5	temp. otoczenia	kwas siarkowy bejca
10	Trawienie - stal	5,0	35 - 45	kwas siarkowy bejca
11	Dekapowanie (dotrawianie)	2,5	temp. otoczenia	kwas siarkowy bejca
12	Płukanie	2,5	temp. otoczenia	woda surowa
13	Płukanie	2,5	temp. otoczenia	woda surowa
14	Płukanie	2,5	temp. otoczenia	woda surowa
15	Aktywacja	2,5	temp. otoczenia	wodorotlenek sodu
16	Cynkowanie alkaliczne - połysk	9,0	20 - 30	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik wybłyszczacz dodatek korektorowy zmiękcacz


17	Stacja rozpuszczania cynku połysk	8,5	temp. otoczenia	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik wybłyszczacz dodatek korektorowy zmiękczac
18	Cynkowanie alkaliczne mat.	9,0	34 - 37	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik zmiękczac dodatek korektorowy
19	Cynkowanie alkaliczne mat.	9,0	34 - 37	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik zmiękczac dodatek korektorowy
20	Stacja rozpuszczania cynku mat.	1,7	temp. otoczenia	wodorotlenek sodu cynk węglan sodu nośnik zmiękczac dodatek korektorowy
21	Płukanie	2,5	temp. otoczenia	woda surowa
22	Rozjaśnianie połysk	2,5	temp. otoczenia	kwaz azotowy
23	Rozjaśnianie mat.	2,5	temp. otoczenia	kwaz azotowy
24	Pasywacja matowa	2,5	temp. otoczenia	koncentrat pasywacji
25	Pasywacja grubowarstwowa	2,5	30 - 35	koncentrat pasywacji
26	Pasywacja żółta	2,5	temp. otoczenia	bezwodnik kwasu chromowego siarczan sodu kwaz azotowy kwaz borowy
27	Płukanie	2,5	temp. otoczenia	woda surowa
28	Płukanie	2,5	temp. otoczenia	woda surowa
29	Lakier połysk	0,35	temp. otoczenia	koncentrat lakieru
30	Lakier mat	0,35	temp. otoczenia	koncentrat lakieru dodatek nano

 - wanna procesowa

Łączna objętość wanień procesowych linii bębnowej LB – cynkowanie alkaliczne połysk/mat - wynosi 81,90 m³.

Linia fosforanowania


L.p.	Przeznaczenie wanny	Pojemność (m ³)	Temperatura procesu (°C)	Podstawowe składniki kąpieli
1	Odłuszczenie elektrochemiczne	10,0	65 - 90	wodorotlenek sodu węglan sodu fosforan sodu emulgator
2	Płukanie	10,0	temp. otoczenia	woda surowa
3	Trawienie	10,0	45 - 65	kwas siarkowy bejca
4	Trawienie	10,0	45 - 65	kwas siarkowy bejca
5	Fosforanowanie	10,0	30 - 40	koncentrat KL
6	Neutralizacja	10,0	40 - 50	węglan sodu
7	Namydlenie	10,0	60 - 70	mydło potasowe techniczne

 - wanna procesowa

Łączna objętość wanien procesowych linii fosforanowania - wynosi 60,0 m³.

Myjnia BVA

L.p.	Przeznaczenie wanny	Pojemność (m ³)	Temperatura procesu (°C)	Podstawowe składniki kąpieli
1	Odłuszczenie	4,8	80	węglan sodu
2	Płukanie	2,1	80	węglan sodu* woda surowa
3	Suszenie	-	90	-

 - wanna procesowa

* preparaty dodawane do płuczek w celu zalkalizowania wody (ochrona przed korozją umytych detali).

Objętość wanny procesowej myjni BVA - wynosi 4,8 m³.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców w ciągu roku

Rodzaj surowca	Jednostka	Wielkość zużycia
Energia elektryczna	MWh	7 500
Energia cieplna	GJ	36 200
Woda	m ³	55 000
Substancje i preparaty chemiczne	Mg	500
Stal i metale nieżelazne	Mg	7 000

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

1. Minimalizacja strat kąpieli technologicznych przez wnoszenie i wynoszenie, technologie płukania i odzysk surowców:
 - a) zmniejszanie wynoszenia roztworów z kąpieli procesowych osiągnięte w wyniku:
 - utrzymywania stałego, optymalnego stężenia kąpieli i niedopuszczania do jego wzrostu,
 - właściwego rozmieszczania na trawersach elementów przeznaczonych do obróbki,
 - rozmieszczania obrabianych powierzchni tak, aby unikać zatrzymywania kąpieli w kątach lub załamaniach,
 - optymalnego wyjmowania trawersów lub bębnow z wanien i doboru optymalnie długiego czasu ociekania roztworów z obrabianych elementów nad wannami procesowymi,
 - b) stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania,
 - c) stosowanie metody wymiany jonowej w celu przedłużania żywotności kąpieli pasywujących na linii bębnowej oraz linii zawieszkowej LZI.
2. Oszczędność energii, wody i innych surowców:
 - a) mieszanie kąpieli na liniach zawieszkowych LZI oraz LZII (mieszaniu podlegają kąpiele cynkujące - mieszanie hydrodynamiczne, pasywujące i trawiące - mieszanie za pośrednictwem sprężonego powietrza),
 - b) zmniejszenie zużycia energii do ogrzewania i chłodzenia kąpieli:
 - przestrzeganie optymalnego składu i zakresu temperatur pracy kąpieli,
 - ograniczanie ilości powietrza odciąganego do systemów wentylacyjnych przy jednoczesnym zapewnieniu skutecznej wentylacji,
 - właściwe izolowanie termiczne wanny,
 - automatyczne monitorowanie temperatury ogrzewanych roztworów,
 - c) zmniejszenie zużycia wody:
 - niezwłoczne likwidowanie wszystkich źródeł niepotrzebnego i niekontrolowanego zużycia wody (nieszczelności wanien do płukania, zaworów, pomp, itp.),
 - monitorowanie przez wyznaczonego pracownika wszystkich punktów zużycia wody,
3. Substytucja i ograniczanie substancji toksycznych:
 - a) bieżące śledzenie i wdrażanie nowoczesnych technologii, w tym technologii przyjaznych środowisku (np. zastąpienie prowadzonej wcześniej obróbki cyjankami przez obróbkę bezcyjankową),
 - b) wykorzystywanie w celu fosforanowania preparatów o obniżonej temperaturze procesu oraz ograniczonej zawartości metali ciężkich.
4. Regeneracja i konserwacja kąpieli technologicznych:
 - a) przedłużanie okresu użytkowania kąpieli technologicznych poprzez stały monitoring pod kątem ich składu, dodatkowo w celu przedłużenia żywotności kąpieli pasywujących na linii bębnowej oraz linii zawieszkowej LZI stosowana jest metoda wymiany jonowej,
 - b) regenerowanie kąpieli do fosforanowania poprzez okresowe spuszczenie zawartości wanny, wybieranie osadu, a następnie ponowne napełnianie i uzupełnianie,
 - c) regenerowanie kąpieli cynkowych i odtłuszczających na linii zawieszkowej LZI przy wykorzystaniu metody filtracji mechanicznej.
5. Ścieki:
 - a) zmniejszanie obciążenia ścieków uzyskiwane jest w wyniku:
 - utrzymywania reżimu technologicznego, w tym stężenia składników kąpieli w założonych (ustalonych) granicach, kontrolowanych przez pracowników laboratorium zakładowego,
 - zmniejszania wynoszenia roztworów z kąpieli procesowych,
 - b) minimalizacja zużycia wody do płukania osiągnięta jest poprzez:
 - monitorowanie wszystkich punktów wykorzystywania wody w instalacji,
 - regularne odnotowywanie danych dotyczących zużycia wody i ich wykorzystywanie jako zużycia wzorcowe (punkty odniesienia),
 - zastosowanie zamkniętych obiegów wody płuczającej na liniach technologicznych zawieszkowych i bębnowej,

- stosowanie skutecznych metod płukania umożliwiających odpowiednie wypłukanie wyrobów przy oszczędnym zużyciu wody,
- c) rozdział strumieni ścieków w oczyszczalni zakładowej w celu zapewnienia ich prawidłowego oczyszczania,
- d) doprowadzanie ścieków do oczyszczalni w ilościach nie przekraczających jej przepustowości,
- e) usuwanie z elementów w myjni BVA w pierwszej kolejności olejów i tłuszczów, przed poddaniem ich właściwej obróbce na rozpatrywanych liniach (na linii zawieszkowej LZI funkcjonuje filtr przeznaczony do zbierania zanieczyszczeń wydzielonych w kąpeli odtłuszczającej),
- f) monitorowanie odczynu ścieków przemysłowych w trybie ciągłym przez pH-metry (korekta pH ścieków osiągnięta przez dozowanie - zależnie od potrzeby - roztworów kwaśnych lub stężonych).

6. Odpady:

- a) ograniczanie ilości powstających odpadów poprzez optymalizację technologii i wykorzystania surowców,
- b) minimalizowanie strat składników kąpeli technologicznych do ścieków, a tym samym ilości osadów poneutralizacyjnych przez przedłużanie czasu użytkowania roztworów technologicznych i minimalizację wynoszenia kąpeli,
- c) wdrożenie zasad segregacji rodzajowej wytwarzanych odpadów na terenie Spółki.

7. Emisje zanieczyszczeń:

- a) wyposażenie linii technologicznych (za wyjątkiem linii fosforanowania oraz myjni BVA) w urządzenia do redukcji substancji dostosowane do rodzaju emitowanych zanieczyszczeń.

4. 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

Do prowadzenia procesu technologicznego w instalacji wykorzystywane są substancje powodujące ryzyko skażenia gleby, ziemi lub wód gruntowych klasyfikowane zgodnie z częścią 4 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16.12.2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, Dz. U. UE L 353 z 31.12.2008 r. ze zm.

Na podstawie przeprowadzonej przez Prowadzącego instalację analizy rodzaju i sposobu postępowania z ww. substancjami podczas eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie stwierdzono możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Substancje powodujące ryzyko skażenia gleby, ziemi lub wód gruntowych wykorzystywane w instalacji to:

L.p.	Nazwa substancji*	Numer CAS	Symbol zagrożenia
1.	Amoniak	7664-41-7	H400
2.	N-tlenek C12-16 alkilodimetyloaminy	308062-30-8	H400
3.	Polimer imidazolu z 1-chloro-2,3- epoksypropanem	68-797-57-9	H411
4.	Siarczan kobaltu	10026-24-1	H400 H410
5.	Tiomocznik	62-56-6	H411
6.	Wodny roztwór polimerycznych związków amoniowych	-	H411

* żadna z wykorzystywanych substancji nie jest wymieniona w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9.09.2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. Nr 165, poz. 1359)

Na terenie zakładu, w celu zabezpieczenia przed skażeniem gleby i wód podziemnych przyjęte zostały następujące środki techniczne:

- przemieszczanie oraz magazynowanie substancji i preparatów w opakowaniach handlowych, spełniających wymagania dotyczące przewozu towarów i ładunków niebezpiecznych,
- magazynowanie substancji i preparatów chemicznych w pomieszczeniach murowanych, zamykanych, zadaszonych, nadzorowanych, wyposażonych w wentylację mechaniczną, z posadzką z materiału ceramicznego (płytki) wyprofilowaną w kierunku zainstalowanej kratki spustowej kierującej ewentualne wycieki do odpowiednich sekcji oczyszczalni ścieków,
- prowadzenie wszystkich czynności operacyjnych (przemieszczanie, stosowanie) wewnątrz zamkniętych pomieszczeń, na utwardzonych i uszczelnionych posadzkach,
- zabezpieczenie na wypadek rozszczelnienia wanien procesowych lub opakowań magazynowych możliwości odprowadzenia wycieku do wewnątrzzakładowej oczyszczalni chemicznej,
- zabezpieczenie na wypadek rozszczelniania wanien procesowych w możliwości przepompowania ich zawartości do wanien rezerwowych (w przypadku znacznego wycieku),
- selektywne magazynowanie odpadów na utwardzonym betonowym podłożu, w pojemnikach (szczelne pojemniki - odpad o kodzie 11 01 06) lub w workach odpornych na działanie składników odpadów, w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych oraz odpowiednio oznakowanych,
- magazynowanie olejów odpadowych zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie,
- magazynowanie odpadów luzem w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu (odpady o kodzie 11 01 99 oraz 17 04 07),
- magazynowanie stężonego kwasu siarkowego i solnego w zbiornikach posadowionych na tacy zdolnej do przejścia całej objętości w nich zawartej.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia stałego nadzoru nad przyjętymi środkami technicznymi mającymi zabezpieczyć przed skażeniem glebę, ziemię i wody gruntowe oraz natychmiastowego usunięcia stwierdzonych nieprawidłowości.

5. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku likwidacji instalacji nie stworzy ona zagrożenia dla środowiska.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska.

Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

6.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 220 ust.1 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031) w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87)

6.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- Źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 356,70 m³.
- Linie technologiczne instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych powodują emisję substancji: dwutlenku azotu, chromu, cynku, kobaltu, żelaza, kwasu siarkowego, chlorowodoru, fluoru i fluorków, pyłu ogółem, w tym pyłu zawieszonego PM10 i PM 2,5 uwalnianych do powietrza za pośrednictwem 40 szt. emitorów.

Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

L.p.	Źródło powstawania emisji	Numer emitora	Charakterystyka miejsc emisji						
			Rodzaj	Wysokość (m)	Średnica (m)	Prędkość gazów (m/s)	Temperatura wylotowa gazów [K]	Urządzenia ochrony powietrza	Czas pracy h/rok
1	Linia zawieszkowa LZI – obróbka w kąpielach kwaśnych i alkalicznych	E – 2	pionowy, otwarty	12,2	0,75	23,4	293	Skruber	8 760
2	Linia zawieszkowa LZII – obróbka w kąpielach kwaśnych i alkalicznych	E – 3	pionowy, otwarty	12,5	0,70	10,9	293	Skruber	8 760
3	Linia zawieszkowa LZII – obróbka w kąpielach alkalicznych	E – 4	pionowy, otwarty	12,5	0,70	10,9	293	Skruber	8 760
4	Linia bębnowa LB – obróbka w kąpielach kwaśnych i alkalicznych	E – 5	pionowy, otwarty	12,5	0,70	10,9	293	Skruber	8 760
5	Linia bębnowa LB – obróbka w kąpielach alkalicznych	E – 6	pionowy, otwarty	12,5	0,70	10,9	293	Skruber	8 760
6	Linia fosforanowania – wanna do trawienia nr 3	E – 7	pionowy, otwarty	11,6	0,40	23,6	293	brak	8 760
7	Linia fosforanowania – wanna do trawienia nr 4	E – 8	pionowy, otwarty	11,9	0,70	10,6	293	brak	8 760
8	Linia fosforanowania – wanna do fosforanowania	E – 9	pionowy, otwarty	11,4	0,40	23,6	293	brak	8 760
9	Wentylacja mechaniczna ogólna hali galwanizerni – odprowadzenie spod sufitu	e – 1 do e – 20	pionowy, zadasz.	11,2	0,30	0,0	293	brak	8 760
10	Wentylacja mechaniczna ogólna hali galwanizerni – odprowadzenie znad posadzki	e – 22 do e – 33	pionowy, zadasz.	11,2	0,30	0,0	293	brak	8 760

6.1.2. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

L.p.	Źródło emisji	Procesy technologiczne	Kod emitora	Emitowana substancja	Dopuszczalne wielkości emisji*
					kg/h
1.	Linia zawieszkowa LZI - obróbka w kąpielach kwaśnych i alkalicznych	Odtłuszczanie chemiczne Odtłuszczanie elektrochemiczne Trawienie Dekapowanie Aktywacja Cynkowanie Stacja rozpuszczania cynku Rozjaśnianie Pasywacja	E-2	Dwutlenek azotu	0,3700
				Chrom ^{III, IV}	0,0008
				Cynk	0,0029
				Kobalt	0,0003
				Żelazo	0,0011
				Kwas siarkowy	0,8000
				Chlorowodór	0,3600
				Fluor i fluorki	0,1100
				Pył ogółem	0,0051
				Pył zawieszony PM10	0,0051

2.	Linia zawieszkowa LZII - obróbka w kąpielach kwaśnych i alkalicznych	Odtłuszczanie kwaśne Odtłuszczanie chemiczne Odtłuszczanie elektrochemiczne Trawienie Dekapowanie Pasywacja	E-3	Dwutlenek azotu	0,3700
				Chrom ^{III, IV}	0,0008
				Chrom ^{VI}	0,0008
				Cynk	0,0007
				Kobalt	0,0003
				Żelazo	0,0011
				Kwas siarkowy	0,8000
				Chlorowodór	0,3600
				Fluor i fluorki	0,1100
				Pył ogółem	0,0029
				Pył zawieszony PM10	0,0029
3.	Linia zawieszkowa LZII - obróbka w kąpielach alkalicznych	Cynkowanie Stacja rozpuszczania cynku	E-4	Cynk	0,0022
				Pył ogółem	0,0022
				Pył zawieszony PM10	0,0022
4.	Linia bębnowa LB - obróbka w kąpielach kwaśnych i alkalicznych	Odtłuszczanie chemiczne Odtłuszczanie elektrochemiczne Trawienie Dekapowanie Pasywacja	E-5	Dwutlenek azotu	0,4000
				Chrom ^{III, IV}	0,0010
				Chrom ^{VI}	0,0010
				Cynk	0,0094
				Kobalt	0,0004
				Żelazo	0,0021
				Kwas siarkowy	0,3700
				Chlorowodór	0,1400
				Fluor i fluorki	0,0360
				Pył ogółem	0,0129
				Pył zawieszony PM10	0,0129
5.	Linia bębnowa LB - obróbka w kąpielach alkalicznych	Cynkowanie Stacja rozpuszczania cynku	E-6	Cynk	0,0019
				Pył ogółem	0,0019
				Pył zawieszony PM10	0,0019
6.	Linia fosforanowania - wanna do trawienia nr 3	Trawienie	E-7	Cynk	0,0009
				Żelazo	0,0069
				Kwas siarkowy	0,2300
				Pył ogółem	0,0078
				Pył zawieszony PM10	0,0078
7.	Linia fosforanowania - wanna do trawienia nr 4	Trawienie	E-8	Cynk	0,0009
				Żelazo	0,0069
				Kwas siarkowy	0,2300
				Pył ogółem	0,0078
				Pył zawieszony PM10	0,0078
8.	Linia fosforanowania - wanna do fosforowania	Fosforanowanie	E-9	Cynk	0,0002
				Miedź	0,0001
				Dwutlenek azotu	0,0950
				Pył ogółem	0,0003
				Pył zawieszony PM10	0,0003
9.	Wentylacja mechaniczna ogólna hali	Odprowadzenie spod sufitu hali	e-1 do e-20	Dwutlenek azotu	0,0002
				Kwas siarkowy	0,0003
				Chlorowodór	0,0001
				Fluor i fluorki	0,00003
				Chrom ^{III, IV}	0,0000003
				Chrom ^{VI}	0,0000002
				Cynk	0,0000025
				Kobalt	0,0000001
				Żelazo	0,000002
				Miedź	0,00000015
				Pył ogółem	0,000004
Pył zawieszony PM10	0,000004				

10.	Wentylacja mechaniczna ogólna hali	Odprowadzenie znad posadzki hali	e-22 do e-33	Dwutlenek azotu	0,0003
				Kwas siarkowy	0,0005
				Chlorowodór	0,0002
				Fluor i fluorki	0,00006
				Chrom ^{III, IV}	0,0000006
				Chrom ^{VI}	0,0000004
				Cynk	0,000004
				Kobalt	0,0000002
				Żelazo	0,000004
				Miedź	0,00000003
				Pył ogółem	0,000009
				Pył zawieszony PM10	0,000009

* Emisja substancji przypadająca na jeden emitor

6.1.3. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Lp.	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
1.	Dwutlenek azotu	10,8850
2.	Kwas siarkowy	21,3870
3.	Chlorowodór	7,5709
4.	Fluor i fluorki	2,2518
5.	Chrom ^{III, IV}	0,0231
6.	Chrom ^{VI}	0,0161
7.	Cynk	0,1790
8.	Kobalt	0,0100
9.	Żelazo	0,1609
10.	Miedź	0,0009
11.	Pył ogółem	0,37
12.	Pył zawieszony PM10	0,37
13.	Pył zawieszony PM2,5	0,27

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.)

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Zakład zaopatrywany jest w wodę z sieci wodociągowej należącej do Miejskiego Zakładu Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o., na podstawie stosownej umowy. Woda używana jest na cele technologiczne oraz socjalno-bytowe.

- b. Ilość wykorzystywanej wody:

$$Q_{\text{roczne}} = 55\,000,00 \text{ m}^3/\text{r}$$

Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody $Q_{\text{roczne}} [\text{m}^3/\text{r}]$
Technologiczne – instalacja IPPC	40 000,00
Technologiczne – inne niż IPPC	6 500,00
Socjalno – bytowe	8 500,00
RAZEM	55 000,00

6.2.2. Odprowadzanie ścieków

6.2.2.1. Ścieki przemysłowe

a. Ścieki przemysłowe pochodzące z procesów technologicznych w galwanizerni, z czyszczenia detali w myjni TRITON oraz z czynności porządkowych, kierowane są systemem kanalizacyjnym do chemicznej oczyszczalni ścieków, skąd po oczyszczeniu odprowadzane są do przepompowni PII, gdzie łączą się z oczyszczonymi ściekami bytowymi. Mieszanina ww. ścieków wprowadzana jest do rzeki Głomia, na warunkach określonych w odrębnej decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym.

b. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max \text{ godzinowe}} = 18,21 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr dobowe}} = 225,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 114\,057,00 \text{ m}^3/\text{r}$$

w tym:

– ilość ścieków bytowych pochodzących z oczyszczalni biologicznej

$$Q_{\max \text{ godzinowe}} = 2,75 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr dobowe}} = 66,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 17\,226,00 \text{ m}^3/\text{r}$$

– ilość ścieków przemysłowych pochodzących z oczyszczalni chemicznej

$$Q_{\max \text{ godzinowe}} = 15,46 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr dobowe}} = 159,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 96\,831,00 \text{ m}^3/\text{r}$$

c. Skład ścieków przemysłowych:

L.p.	Wskaźnik zanieczyszczeń	Jednostka miary	Najwyższa dopuszczalna wartość
1.	Miedź	mg Cu/l	0,5
2.	Cynk	mg Zn/l	2,0
3.	Żelazo ogólne	mg Fe/l	10,0
4.	Nikiel	mg Ni/l	0,5
5.	Chrom ogólny	mg Cr/l	0,5
6.	Chrom ⁺⁶	mg Cr/l	0,1
7.	Zawiesiny ogólne	mg/l	35,0
8.	ChZTcr	mg O ₂ /l	125,0
9.	BZT5	mg O ₂ /l	25,0
10.	Fosfor ogólny	mg P/l	3,0
11.	Chlorki	mg Cl/l	1000,0
12.	Siarczany	mg SO ₄ /l	500,0
13.	Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	10,0
14.	Azot ogólny	mg N/l	30,0
15.	Indeks fenolowy (fenole lotne)	mg/l	0,1
16.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	50,0
17.	Odczyn	pH	6,5-9

6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 1, ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2001 r. Nr 112, poz. 1206).

6.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	10,00	Odpady stanowią osady usuwane z wanien procesowych z kąpielami kwaśnymi w przypadku ich czyszczenia. Odpady zawierają siarczany żelaza, siarczany cynku, chlorki żelaza, pozostałości kąpeli stanowiących roztwory kwasu solnego, azotowego, siarkowego (wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach). Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H4 - drażniące, H6 - toksyczne, H8 – żrące.
2.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	10,00	Odpady stanowią osady zatrzymane w wannie procesowej podczas obróbki elementów. Mogą zawierać w swoim składzie związki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy m.in.: siarczany, fosforany żelaza, fosforany cynku, pozostałości kwasu fosforowego. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H4 – drażniące.
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	10,00	Odpady stanowią szlamy pofiltracyjne powstałe w wyniku filtracji kąpeli cynkujących, zawierające przede wszystkim węglany, związki cynku (wodorotlenek cynku) wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H4 - drażniące.
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	10,00	Odpady stanowią zemulgowane oleje i emulsje oraz szlamy wydzielające się podczas odtłuszczania i trawienia prowadzonych w kąpielach procesowych, w tym również usuwane podczas okresowego czyszczenia wanien. Zawierać mogą w swoim składzie m.in.: węglowodory i ich związki, aromatyczne, policykliczne lub heterocykliczne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H4 - drażniące, H14 - ekotoksyczne.
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10,00	Odpady stanowią osady usuwane z wanien procesowych zawierających kąpiele alkaliczne, w przypadku czyszczenia wanien. Odpady zawierają pozostałości kąpeli stanowiących roztwory zasadowe. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H4 - drażniące, H6 - toksyczne, H8 - żrące.
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	3,00	Odpady stanowią oleje przepracowane pochodzenia naftowego lub estrowego, które w czasie stosowania utraciły swoje właściwości użytkowe i nie mogą być dłużej wykorzystywane w zakresie, do którego były pierwotnie przeznaczone. Odpady zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem oleju, z którego powstały oraz z procesem eksploatacji, możliwa jest

				zawartość m.in.: węglowodorów i ich związków z tlenem, azotem lub siarką, aromatycznych, policyklicznych lub heterocyklicznych związków organicznych, związków fosforu, związków cynku, związków arsenu. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H4 - drażniące, H14 – ekotoksyczne.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,00	Odpady stanowią oleje przepracowane pochodzenia naftowego lub estrowego, które w czasie stosowania utraciły swoje właściwości użytkowe i nie mogą być dłużej wykorzystywane w zakresie, do którego były pierwotnie przeznaczone. Odpady zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem oleju, z którego powstały oraz z procesem eksploatacji, możliwa jest zawartość m.in.: węglowodorów i ich związków z tlenem, azotem lub siarką, aromatycznych, policyklicznych lub heterocyklicznych związków organicznych, związków fosforu, związków cynku, związków arsenu. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H4 - drażniące, H14 – ekotoksyczne.
8.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1,00	Odpady stanowią glikol usunięty z układów chłodniczych części wani na liniach technologicznych. Glikol to organiczny związek chemiczny (alkohol polihydroksylowy). Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H6 – toksyczne.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	9,00	Odpady opakowaniowe, głównie jednostkowe, np. pojemniki, butelki, itp. zanieczyszczone olejami, preparatami wykorzystywanymi jako składniki kąpieli procesowych. np. kwas solny, siarkowy, azotowy, wodorotlenek sodu, emulgatory, preparaty odtuszczające lub opakowania zawierające pozostałości wyżej wymienionych substancji. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H4 – drażniące, H5 – szkodliwe.
10.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,00	Odpady stanowią zużyte pojemniki ciśnieniowe zbudowane z metalowego (np. aluminiowego) korpusu oraz dozownika z tworzywa sztucznego, zawierające pozostałości sprayu wykorzystywanego do poprawy braków powstałych na obrabianych elementach w czasie obróbki galwanicznej. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H1 - wybuchowe.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,00	Odpady stanowią filtry zużyte w celu filtracji części kąpieli procesowych, zabrudzone np. związkami cynku, węglowodorami ropopochodnymi. To również pozostałości tkanin (czyściwo) zabrudzone substancjami niebezpiecznymi. Odpady wykonane z naturalnych surowców włókienniczych, bądź z surowców chemicznych, zanieczyszczone np. smarami, rozpuszczalnikami, olejami składającymi

				się przede wszystkim z węglowodorów ropopochodnych. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach: H4 - drażniące, H5 – szkodliwe.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	10,00	Odpady stanowią szlamy pofiltracyjne powstałe w wyniku filtracji kąpeli lakierujących, zawierające pozostałości lakierów wodnych. Odpady nie klasyfikowane jako szkodliwe dla zdrowia i niebezpieczne dla środowiska, odpady nietoksyczne, niepalne. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
2.	11 01 14	Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	10,00	Odpady stanowią szlamy mydła (soli potasowej i wyższych kwasów tłuszczowych) powstające w toku obróbki profili, usuwane okresowo z wanny procesowej. Odpady półpłynne, nietoksyczne, posiadające odczyn zasadowy. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
3.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	5,00	Odpady stanowią np. wykładziny chemoodporne wykonane z materiałów chemoodpornych: gumy, tworzyw sztucznych, żywicy i pozostałe nie wymienione odpady związane z powierzchnią obróbką metali. Odpady, stałe, o zdolności do chwilowych odkształceń (guma), częściowo palne. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	25,00	Odpady stanowią głównie rękawice i ubrania robocze, maski, zabrudzone substancjami nie posiadającymi właściwości niebezpiecznych. Odpady wykonane z naturalnych surowców włókienniczych (włókna roślinne zbudowane z celulozy, ligniny, pektyny lub zwierzęce zbudowane z keratyny), bądź z surowców chemicznych (włókna z polimerów naturalnych zbudowane z białka i celulozy lub polimerów syntetycznych, np. włókna poliamidowe, poliestrowe). Odpady stałe, palne w całości lub częściowo, nietoksyczne. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
5.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,15	Odpady stanowią zużyte (wyczerpane) baterie alkaliczne wykorzystywane w urządzeniach pomiarowych. Odpady zawierają sproszkowany cynk i tlenek manganu oraz elektrolit w postaci wodorotlenku potasu. Odpady stałe, niepalne, nietoksyczne. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

6.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05	Odpady stanowią nośniki informacji, karty sterownicze, wykorzystywane wcześniej w układach automatycznych linii obróbczych. Odpady zbudowane z poliwęglanów, warstw barwnych lub aluminiowych, warstwy z lakieru. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, niepalne, nietoksyczne. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
7.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	50,00	Odpady stanowią nieprzydatne do dalszego wykorzystania, uszkodzone zawieszki z powłoką izolacyjną z tworzyw sztucznych, bębny wykonane z tworzyw sztucznych, wanny z tworzyw sztucznych stanowiące wyposażenie linii, wymieniane ze względu na zły stan techniczny. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, topliwe, nietoksyczne. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
8.	17 04 07	Mieszanki metali	50,00	Odpady stanowią nieprzydatne do dalszego wykorzystania, uszkodzone zawieszki wykonane z metali: mosiądzu, miedzi, stali, bębny z elementami z mosiądzu, miedzi, stali, wanny stalowe stanowiące wyposażenie linii, wymieniane ze względu na zły stan techniczny. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, niepalne, topliwe, nietoksyczne. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
9.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,00	Wymieniane okresowo żywice jonowymienne, nasycone w wyniku demineralizacji wody wykorzystywanej na potrzeby płukania (wanny płuczące) oraz fosforanowania. Odpady zawierają do 45% polistyrensulfonianu sodu z grupami funkcyjnymi sulfonowymi i fosfonowymi. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

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

Ilości wytwarzanych odpadów poszczególnych rodzajów podlegają ewidencji, co umożliwia określenie źródeł pochodzenia odpadów oraz kontrolę pracy instalacji. Zmniejszenie uciążliwości związanej z gospodarowaniem odpadami wytwarzanymi w związku z eksploatacją instalacji polega na zapewnieniu właściwego gospodarowania odpadami poprzez selektywne magazynowanie wytwarzanych odpadów oraz zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów. Odpady są zagospodarowywane zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami.

6.3.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Magazynowane w szczelnym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie gromadzonych w nim odpadów, ustawionym w zamykanej wiacie magazynowej, na betonowym podłożu. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
2.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Magazynowane w pojemniku ustawionym na betonowej powierzchni w hali galwanizerni przy linii obróbki, w pobliżu miejsca wytwarzania odpadu lub w oczyszczalni chemicznej. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie gromadzonych w nim odpadów, ustawionym w zamykanej wiacie magazynowej, na betonowym podłożu. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Magazynowane selektywnie w szczelnie zamykanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, betonowym podłożu, pod zadaszeniem (ogrodzona wiata magazynowa). Miejsce magazynowania odpadów wyposażone jest w tace ociekowe w celu zbierania ewentualnych wycieków z odpadów. Odpady należy przekazywać do odzysku uprawnionemu podmiotowi.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Magazynowane w pojemniku ustawionym przy stacji schładzania, na betonowej powierzchni, w pobliżu miejsca wytwarzania odpadu. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania zwrotne ustawione w magazynach chemicznych lub na utwardzonym, betonowym podłożu, pod zadaszeniem (ogrodzona wiata magazynowa). Odpady magazynowane selektywnie. W przypadku małych gabarytów odpady gromadzone w pojemnikach zbiorczych. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.

10.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Magazynowane selektywnie. Opakowania ustawione w magazynach chemicznych lub na utwardzonym, betonowym podłożu, pod zadaszeniem (ogrodzona wiata magazynowa). W przypadku małych gabarytów odpady gromadzone w pojemnikach zbiorczych. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane w workach i pojemnikach ustawionych na utwardzonym, betonowym podłożu, pod zadaszeniem (ogrodzona wiata magazynowa). Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Magazynowane w pojemniku ustawionym przy linii obróbki, w hali galwanizerni, w pobliżu miejsca wytwarzania odpadu lub w oczyszczalni chemicznej. Odpady będą magazynowane selektywnie. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
2.	11 01 14	Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	
3.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w pojemniku umieszczonym w hali galwanizerni na betonowej powierzchni lub pojemniku ustawionym na utwardzonym, betonowym podłożu, pod zadaszeniem (ogrodzona wiata magazynowa). W przypadku odpadów o większych gabarytach – magazynowane luzem, ułożone w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w workach i pojemnikach ustawionych na utwardzonym, betonowym podłożu, pod zadaszeniem (ogrodzona wiata magazynowa). Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
5.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane w pojemnikach ustawionych na betonowej powierzchni, pod zadaszeniem (ogrodzona wiata magazynowa). Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
6.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
7.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Magazynowane w pojemniku umieszczonym w hali galwanizerni na betonowej powierzchni lub pojemniku ustawionym na utwardzonym, betonowym podłożu, pod zadaszeniem (ogrodzona wiata magazynowa). W przypadku odpadów o większych gabarytach – magazynowane luzem, ułożone w sposób
8.	17 04 07	Mieszanki metali	

			uporządkowany, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
9.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Magazynowane w pojemniku ustawionym na betonowej powierzchni, w pobliżu miejsca wytwarzania odpadu – w hali galwanizerni lub oczyszczalni chemicznej. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.

6.3.3.1. Odpady należy magazynować selektywnie z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Odpady należy magazynować w pojemnikach lub w workach odpornych na działanie składników odpadów, natomiast miejsca magazynowania odpadów należy zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych oraz odpowiednio oznakować. Magazynowanie odpadów należy prowadzić tak, aby nie przekraczało możliwości magazynowych zakładu. Odpady stanowiące oleje odpadowe należy magazynować zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Odpady magazynowane luzem (odpady o kodzie 11 01 99 oraz 17 04 07), należy magazynować w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

6.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **50 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **40 dB**.

6.4.2. Źródła hałasu, ich czas pracy oraz poziom mocy akustycznej

Lp.	Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	H-1	Wentylator skrubera BCF-300 – 3 szt.	16	8
2.	H-2	Wentylator skrubera BCF-330 – 2 szt.	16	8
3.	H-3	Emitory linii fosforanowania – wentylator AFH/4-630-110 – 4 szt.	16	8
4.	H-4	Emitor z linii fosforanowania – wentylator WPS-40	16	8

5.	H-5	Wentylacja mechaniczna ogólna hali galwanizerni – odprowadzenie spod sufitu – wentylatory WPD31,5 – 20 szt.	16	8
6.	H-6	Wentylacja mechaniczna ogólna hali galwanizerni – odprowadzenie znad posadzki – wentylatory WPD 31,5 – 12 szt.	16	8

6.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia akustycznych standardów środowiska na terenach wymagających ochrony akustycznej. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu zakładu należy dbać o stan techniczny ww. urządzeń.

7. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

7.1. Monitoring emisji do powietrza

7.1.1. Stanowiska pomiarowe

Stanowiska pomiarowe na emitorach E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-7, E-8, E-9 usytuowane są zgodnie z normą PN-Z-04030-7 dotyczącą lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

7.1.2. Zakres pomiarów

Wykonywać pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza na emitorach E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-7, E-8, E-9 okresowo raz na dwa lata.

7.1.3. Metodyki pomiarów

Pomiary należy wykonać zgodnie z poniższymi akredytowanymi metodykami pomiarów.

Nazwa substancji	Metodyka referencyjna
Tlenki azotu w przeliczeniu na Dwutlenek azotu	Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcyjna promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849:2000 lub normy PN-ISO 10396:2001
Chrom	Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem w plazmie indukcyjnie sprzężonej (ICP-OES) oparta na normie PN-EN 14385:2005
Cynk	
Kobalt	
Żelazo	
Miedź	
Chlorowodór	Metoda chromatografii jonowej (IC) oparta na normie PN-EN 1911
Fluor i fluorki	Dowolna metodyka manualna oparta na wytycznych normy ISO 15713:2006
Pył ogółem	Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną oparta na normie PN-Z-04030-7:1994
Pył zawieszony PM10	

7.2. Monitoring gospodarki wodno - ściekowej

7.2.1. Monitoring ilości pobieranej wody

Monitoring ilości pobieranej wody odbywa się poprzez prowadzenie odczytów wskazań wodomierza z częstotliwością 1 raz w miesiącu. Wyniki wskazań wodomierza należy odnotować w rejestrze poboru wody, z podaniem daty i godziny odczytu, adnotacją identyfikującą wodomierz oraz nazwiskiem i podpisem pracownika dokonującego odczytu.

7.2.2. Monitoring ścieków przemysłowych

Monitoring ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych odbywa się poprzez prowadzenie odczytów wskazań przepływomierza, zlokalizowanego w przepompowni PII. Wyniki wskazań przepływomierza należy

odnotować w rejestrze, z podaniem daty i godziny odczytu, adnotacją identyfikującą przepływomierz oraz nazwiskiem i podpisem pracownika dokonującego odczytu.

Należy prowadzić monitoring jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Głomia, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnej decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym.

7.3. Monitoring zużycia energii, materiałów i surowców w ciągu roku

Należy prowadzić nadzór nad procesem technologicznym, monitorować zużycie surowców, energii materiałów i surowców w ciągu roku.

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu procesów technologicznych należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli.

9. 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 Prawo ochrony środowiska

Wyniki pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza należy przekazywać właściwemu organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 2 miesięcy od ich wykonania.

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

ROMB Spółka Akcyjna nie należy do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 Prawo ochrony środowiska.

Niezależnie od powyższego, na terenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych stosuje się następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu awarii:

- prowadzenia procesu cynkowania w oparciu o instrukcję obsługi, BHP i eksploatacji,
- każdorazowo przed rozpoczęciem pracy przeprowadzana jest wizualna ocena urządzeń w celu wykrycia ewentualnych usterek,
- nadzór nad prawidłowym przebiegiem procesu/funkcjonowaniem instalacji prowadzony przez operatora linii i technologa,
- obsługą zbiorników magazynujących stężony kwas siarkowy i solny zajmują się wyłącznie przeszkoleni pracownicy (zbiorniki posadowione są na tacy zdolnej do przyjęcia całej objętości w nich zawartej).

Sposoby ograniczania skutków awarii przedmiotowej instalacji:

- określenie dróg ewakuacji,
- oznaczenie miejsc występowania sprzętu ratowniczego,
- wyposażenie Zakładu w odzież ochronną oraz środki dezaktywacji,
- wyposażenie Zakładu w sprzęt p-poż,
- usuwanie wycieków z opakowań materiałów chemicznych zgodnie z „instrukcją postępowania w przypadku awarii”,
- w przypadku awaryjnego rozszczelnienia którejkolwiek z wanien procesowych podczas pracy linii lub podczas jej postoju - zawartość wanny samoczynnie spływa do jednego ze zbiorników neutralizacyjnych (jeżeli nieszczelność jest duża medium zostaje przepompowane do wanien sąsiednich).

Prowadzący instalację wdrożył „procedurę postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji kryzysowej i zagrożeń chemicznych”

Za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia poważnej awarii odpowiedzialny jest prowadzący instalację (zakład - w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska).

W sytuacjach wystąpienia awarii, prowadzący instalację (zakład - w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska) jest odpowiedzialny za powiadomienie odpowiednio jednostki Państwowej Straży Pożarnej oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

11. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko na terytorium innego państwa członkowskiego Unii Europejskiej. Odpady są przetwarzane w całości na terenie kraju.

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Instalacja nie będzie funkcjonować na warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywne wykorzystywanie energii uzyskuje się poprzez:

- rozliczenia za energię oparte o rzeczywiste (odczytane z licznika) wartości, co nakłada na użytkownika instalacji (płacącego rachunki) obowiązek oszczędzania energii,
- zatrudnienie wykwalifikowanego personelu oraz szkolenie personelu w zakresie prawidłowej obsługi użytkowanych maszyn/urządzeń,
- kontrolę przebiegu procesów obróbczych i przestrzeganie ustalonych procedur,
- bieżące monitorowanie wielkości zużycia energii,
- systematyczne kontrole i konserwacje maszyn/urządzeń.

III. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 13.02.2014 r. Metalplast KARO Złotów S.A., ul. Kujawska 10e, 77-400 Złotów, wystąpił do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie Metalplast KARO Złotów S.A. Jednocześnie Spółka wniosła o uchylenie decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-2.6600-1/06 z dnia 23.10.2007 r. wyjaśnionej postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-7.6600-151/07 z dnia 31 grudnia 2007 r. wraz z decyzją uzupełniającą tj. decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: SR.Pi-2.6600-1/06, DSR.III-7623-4/08 z dnia 7 lutego 2008 r. oraz decyzją zmieniającą, tj. decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-90/09 z dnia 11 grudnia 2009 r., sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7222.25.2011 z dnia 17 maja 2011 r.

Pismem znak: PG/22/2014 z dnia 29.07.2014 r. (data wpływu: 4.08.2014 r.) prowadzący instalację poinformował tutejszy Organ o zmianie nazwy zakładu z Metalplast KARO Złotów S.A. na ROMB S.A. wnioskując o jednoczesne ujęcie zmiany nazwy zakładu w toczącym się postępowaniu.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz mając na uwadze art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r. poz. 1235 ze zm.), organem właściwym w przedmiotowej sprawie jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Podstawą wydania niniejszej decyzji jest wniosek z dnia 13.02.2014 r. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie Metalplast KARO Złotów S.A. z jednoczesnym uchyleniem decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-2.6600-1/06 z dnia 23.10.2007 r. ze zmianami, opracowany przez ODUM Zakład Usługowy s.c. ul. Mostowa 9, 64-800 Chodzież wraz z uzupełnieniami.

Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia dowód uiszczenia opłaty skarbowej oraz opłaty rejestracyjnej.

Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji został złożony wskutek zmian technologicznych instalacji, wzrostu wielkości produkcji, a także wskutek zaleceń przedstawionych w notatce służbowej znak: DSR-II-1.7222.28.2012 kończącej analizę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-2.6600-1/06 z dnia 23.10.2007 r., sprostowaną postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-7.6600-151/07 z dnia 31.12.2007 r., uzupełnioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: SR.Pi-2.6600-1/06, DSR.III-7623-4/08 z dnia 7.02.2008 r., zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-90/09 z dnia 11.12.2009 r., sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7222.25.2011 z dnia 17.05.2011 r. - przeprowadzoną przez tutejszy Organ zgodnie z art. 216 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem znak: DSR-II-1.7222.19.2014 z dnia 2.04.2014 r. na podstawie art. 50 §1, art. 54 i art. 64 § 2, ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych oraz złożenia pisemnych wyjaśnień merytorycznych dotyczących ww. wniosku.

Wnioskodawca pismem znak: Ldz/243/04/2014 z dnia 14.04.2014 r. usunął braki formalne we wniosku natomiast pismem znak: PG/14/2014 z dnia 18.04.2014 r. złożył pisemne wyjaśnienia merytoryczne do wniosku.

Ponownie pismem znak: DSR-II-1.7222.19.2011 z dnia 6.06.2014 r. na podstawie art. 50 §1 oraz art. 54 i art. 64 § 2 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, wezwano Stronę do usunięcia braków formalnych oraz złożenia pisemnych wyjaśnień merytorycznych dotyczących ww. wniosku. Stosowne uzupełnienie Wnioskodawca przedłożył pismem znak: PG/18/2014 z dnia 17.06.2014 r.

Dodatkowe wyjaśnienia merytoryczne Wnioskodawca złożył pismem znak: PG/20/2014 z dnia 25.07.2014 r., pismem znak: PG/30/2014 z dnia 25.09.2014 r. oraz pismem znak: PG/39/2014 z dnia 1.12.2014 r.

W związku ze zmianą ustawy Prawo Ochrony Środowiska pismem znak: DSR-II-1.7222.19.2014 z dnia 18.09.2014 r. na podstawie art. 54 i art. 64 § 2 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, wezwano Stronę do usunięcia braków formalnych dotyczących ww. wniosku. Stosowne uzupełnienie Wnioskodawca przedłożył pismem znak: PG/32/2014 z dnia 1.10.2014 r.

Na podstawie art. 36 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego tutejszy Organ, ze względu na konieczność przeprowadzenia wnikliwego postępowania wyjaśniającego poinformował Wnioskodawcę o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSR-II-1.7222.19.2014 z dnia 15.07.2014 r., zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji z jednoczesnym uchYLENIEM ww. decyzji Wojewody Wielkopolskiego ze zmianami.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Zgodnie art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 1, pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu.

Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie, całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie ROMB Spółka Akcyjna, na stan powietrza z uwzględnieniem emisji dwutlenku azotu, kwasu siarkowego, chlorowodoru, fluoru i fluorków, chromu^{III,IV}, chromu^{VI}, cynku, kobaltu, żelaza, miedzi, pyłu ogółem, pyłu PM10 i pyłu PM2,5 z linii zawieszkowej LZI (obróbka w kąpielach kwaśnych i alkalicznych), linii zawieszkowej LZII (obróbka w kąpielach kwaśnych i alkalicznych), linii bębnowej LB (obróbka w kąpielach kwaśnych i alkalicznych), linii fosforanowania oraz wentylacji mechanicznej hali.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, wynika iż emisje tych substancji nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego, należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o udzielenie pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji.

Przez wzgląd na uwalniane do powietrza metale ciężkie (chrom, cynk, kobalt) - zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz wnioskiem Strony - nałożono obowiązek prowadzenia kontrolnych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza z emitorów E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-7, E-8 i E-9, wyposażonych w króćce pomiarowe spełniające wymagania normy PN-Z-04030-7 dotyczącej lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych. Pomiary należy prowadzić okresowo raz na dwa lata zgodnie z metodykami referencyjnymi (pkt 7.1.3. niniejszej decyzji). Wyniki przekazywać właściwemu organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z miejskiej sieci wodociągowej, na podstawie umowy zawartej przez Prowadzącego instalację z Miejskim Zakładem Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o., z siedzibą przy ul. Wodociągowej 1, 77-400 Złotów. Woda zużywana jest na cele socjalno-bytowe oraz technologiczne.

Ścieki przemysłowe pochodzące z procesów technologicznych w galwanizerni, z czyszczenia detali w myjni TRITON oraz z czynności porządkowych, kierowane są systemem kanalizacyjnym do chemicznej oczyszczalni ścieków, skąd po oczyszczeniu odprowadzane są do przepompowni PII, gdzie łączą się z oczyszczonymi ściekami bytowymi. Mieszanina ww. ścieków przemysłowych kierowana jest kanalizacją tłoczną, i dalej kanalizacją grawitacyjną do rzeki Głomia, na warunkach określonych w odrębnej decyzji - pozwoleniu wodnoprawnym. Eksploatowana na terenie Zakładu oczyszczalnia ścieków typu „Lancy”, w świetle rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości - stanowi instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W ramach monitoringu gospodarki wodno - ściekowej Prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia monitoringu ilości pobieranej wody (zgodnie z pkt. II.7.2.1.) oraz przepisami szczegółowymi.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby zgodnie z tymi przepisami uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 180 pkt 3 ww. ustawy eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji lub urządzenia oraz utrzymywanie ich w sprawności) powodująca wytwarzanie odpadów wymaga uzyskania pozwolenia. W związku z powyższym w niniejszej decyzji uwzględnia się wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji. Wytwarzanie pozostałych odpadów nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami, zasadami gospodarki odpadami oraz prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

W niniejszym pozwoleniu określono: NIP i REGON posiadacza opadów, rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w trakcie normalnej pracy instalacji oraz podstawowy ich skład chemiczny i właściwości, sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, miejsca i sposoby magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania nimi, zgodnie z przedłożonym wnioskiem oraz uzupełnieniami do wniosku. Wytwarzane odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenia.

Z odpadami stanowiącymi oleje odpadowe należy postępować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2004 r. Nr192, poz. 1968).

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko.

Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Odpady podczas załadunku należy zabezpieczyć przed możliwością przypadkowego dostania się do środowiska.

Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Monitoring gospodarki odpadami należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Ustalając dopuszczalny poziom hałasu emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono następujące uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w jej otoczeniu. ROMB Spółka Akcyjna, ul. Kujańska 10e, 77-400 Złotów, położona jest na działkach o nr ewid.: 144/7, 145/4, 145/7, 160/1, 164/1, 165/1 i 169/3 (instalacja IPPC położona jest na działkach o nr ewid.: 164/1, 165/1 i 169/3), będących w użytkowaniu wieczystym, zlokalizowanych w m. Złotów.

Otoczenie zakładu stanowią:

- od północy i południowo-zachodu - tereny przemysłowe,
- od południa i wschodu - tereny zalesione,
- od zachodu - enklawa zieleni miejskiej.

Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej zlokalizowane są na północ w odległości ok. 300 m od budynku, w którym znajduje się instalacja IPPC. Są to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. W związku z powyższym dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zgodnie z pkt 2 lit. a tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, w wysokości: 50 dB w porze dnia i 40 dB w porze nocy.

W niniejszej decyzji ujęto jedynie źródła hałasu, których praca związana jest z eksploatacją instalacji IPPC. Przedstawione wyniki obliczeń rozprzestrzeniania hałasu świadczą o tym, że działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia akustycznych standardów środowiska na terenach podlegających ochronie przed hałasem.

Celem kontroli dotrzymania określonych standardów jakości środowiska raz na dwa lata należy wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Wyniki pomiarów należy przekazywać Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego i Wielkopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366).

Zgodnie z wnioskiem Strony, eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych zgodnie z częścią 4 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16.12.2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, Dz. U. UE L 353 z 31.12.2008 r. ze zm. Wobec powyższego, zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca przedłożył analizę z której wynika, iż mimo wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia

poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479), nie jest zaliczana do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Potencjalne awarie na terenie instalacji mogą być spowodowane rozszczelnieniem wanny procesowej, uszkodzeniem opakowań lub zbiorników z produktami chemicznymi. Aby temu zapobiec na terenie instalacji wdrożono „Procedury postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji kryzysowej i zagrożeń chemicznych”. Za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia awarii, odpowiedzialny jest prowadzący instalację (zakład - w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska).

W sytuacjach pożaru, prowadzący instalację odpowiedzialny jest za powiadomienie odpowiednio jednostki Państwowej Straży Pożarnej, Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii - na podstawie danych, które podał Wnioskodawca we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

W nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska wniosek przeanalizowano pod względem spełniania przez instalację IPPC wymagań ochrony środowiska, wynikających z najlepszych dostępnych technik. Dokumentem referencyjnym dla branży galwanicznej jest dokument opracowany przez Instytut Mechaniki Precyzyjnej na zamówienie Ministra Środowiska - „Najlepsze dostępne techniki BAT. Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych” - Aktualizacja styczeń 2009.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach, lub nieprzestrzeganie warunków udzielonego pozwolenia zintegrowanego może spowodować jego cofnięcie.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzję ostateczną, na mocy której Strona nabyła prawo, można zmienić za zgodą Strony jeśli przemawia za tym słuszny interes Strony, a przepisy szczególne nie zakazują dokonania zmiany. Za uchyceniem ww. decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-2.6600-1/06 z dnia 23 października 2007 r, przemawia zarówno słuszny interes Wnioskodawcy, jak i interes społeczny, albowiem przed wydaniem nowego pozwolenia zintegrowanego konieczne jest wycofanie z obrotu prawnego decyzji udzielającej poprzedniego pozwolenia.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 2 021,00 zł. na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r. poz. 1628). Opłatę wpłacono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania Wydział Finansowy, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, 61-706 Poznań, ul. Libelta 16/20 ING Bank Śląski S.A. 20 1050 1502 1000 0023 4950 2845.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. ROMB Spółka Akcyjna
ul. Kujawska 10e, 77-400 Złotów
2. Minister Środowiska - email
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu
Pion Zasobów Wodnych
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
4. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa x 2