

Zielona Góra, dnia 26 kwietnia 2018r.

DŚ.II.7222.100.2017

D E C Y Z J A

Na podstawie art.155 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* z dnia 14 czerwca 1960r. (Dz.U. z 2017. Poz. 1257) oraz art. 214 ust.1, art.378 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz.U. z 2017r. poz. 519 ze zm.), art. 545 ust.4 ustawy z dnia 20 lipca 2017r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2017 r., poz. 1566), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 24 listopada 2017r. przedłożonego przez prowadzącego instalację MEPROZET Stare Kurowo Sp. z o.o. z siedzibą w Starym Kurowie przy ul. Kościuszki 49

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję wydaną przez Wojewodę Lubuskiego dnia 17 sierpnia 2007r. znak: ŚR.II.JDre.6618-02/07, zmienioną decyzją z dnia 13 grudnia 2007r. znak: ŚR.II.Jdre.6618-02/07 oraz decyzją Marszałka Województwa z dnia 18 września 2014r. znak: DW.II.7222.67.2014-udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Starym Kurowie przy ul. Kościuszki 49, w następujący sposób:

1. Punkt 2, określający rodzaje instalacji objęte pozwoleniem zintegrowanym, otrzymuje brzmienie:

2. RODZAJ INSTALACJI.

2.1. Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Pozwoleniem zintegrowanym objęta zostaje instalacja – linie technologiczne cynkowania ogniowego wyrobów metalowych tj. instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie łączna całkowita objętość wanień procesowych wynosi 336 m³.

2.2. Instalacje oraz infrastruktura towarzysząca - zabezpieczająca funkcjonowanie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

- stanowisko do oczyszczania elementów stalowych,
- stanowiska do montowania konstrukcji z elementów stalowych,
- stanowiska do spawania wyrobów stalowych,
- warsztat napraw,
- pomieszczenia magazynowe,
- osadnik dwukomorowy wód opadowych i ścieków pochodzących ze stacji uzdatniania wody,
- kotłownia,
- ujęcie wód podziemnych,
- stacja uzdatniania wody.

2. Punkt 3.1. określający lokalizację instalacji, otrzymuje brzmienie:

3.1. Lokalizacja instalacji

Działalność „MEPROZET Stare Kurowo” Sp. z o.o. w zakresie objętym decyzją prowadzona jest w miejscowości Stare Kurowo przy ul. Kościuszki 49, na działkach o numerach 532/3, 532/4, 532/5, 532/6, 532/8, 906, 706/2, 706/3, 706/1, 708/1, 708/2, 709/2, 711/1, 712/1, 712/2, 713, 714/2, 715, 716/2 położonych w obrębie ewidencyjnym nr 0003 Stare Kurowo.

3. Punkt 3.2. charakteryzujący instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego, otrzymuje brzmienie:

3.2. Charakterystyka instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

Na terenie zakładu eksploatowane są dwie linie cynkowania ogniowego. Pojemność całkowita wanien pierwszej linii wynosi 460,7 m³, w tym wanien procesowych 324 m³. Pojemność całkowita wanien drugiej linii tzw. Linii małych pieców wynosi 26,4 m³, w tym wanien procesowych 12 m³. Łączna pojemność całkowita wanien procesowych obu linii wynosi 336 m³.

W skład pierwszej (większej) linii cynkowania ogniowego, wchodzi:

Stanowisko formowania wsadu

Stanowisko formowania wsadu zlokalizowane jest w hali cynkowni, obejmuje ono powierzchnię 324 m², na której przygotowuje się elementy do cynkowania ogniowego, oraz przestrzeń, na której zawieszają się

elementy na belce podtrzymywanej suwnicą lub stawianej na podporach z zainstalowanym układem ważącym oraz z regulowanym mechanizmem podnoszenia i opuszczania. Stanowisko przygotowania wsadu jest oddzielone od części z wannami przegrodą z folii oraz ścianą o konstrukcji stalowej wypełnionej drewnem. Część hali cynkowni, gdzie zlokalizowano stanowisko formowania wsadu, ogrzewana jest przez 6 promienników gazowych, rurowych, z zamkniętą komorą spalania, o mocy cieplnej 26 kW każdy. Spaliny od każdego promiennika wyprowadza rura o średnicy 0,1 m, zadaszona z wylotem na wysokości 6,0 m.

Wanny do przygotowania wsadu

W części „mokrej” cynkowni znajduje się łącznie 12 wanien: pięć o wymiarach: 1,5 m x 8,0 m x 3,0 m i objętości całkowitej 36 m³ każda i siedem wanien o wymiarach: 1,5 m x 8,0 m x 2,0 m i objętości całkowitej 24 m³ każda. Pierwsza wanna zawiera kąpiel do odtłuszczania (wanna nr 1 o pojemności 36 m³), kolejne (wanny nr 2, 3 – o pojemności 36 m³ każda oraz 4, 5, 7, 8, 9- o pojemności 24 m³ każda) zawierają kąpiel do trawienia. Wanna nr 6 służy do usuwania powłok cynkowych. Następnie wsad zanurzany jest w wannie nr 10 (o pojemności 24 m³), gdzie następuje pierwsze płukanie wsadu w wodzie. Drugie płukanie następuje w wannie nr 11 (o pojemności 36 m³). Po płukaniu wsad zanurzany jest w wannie nr 12 (o pojemności 36 m³), w której znajduje się topnik.

Część „mokra” cynkowni oddzielona jest od suszarki i pieca cynkowniczego ścianą murowaną oraz przegrodą wykonaną z przezroczystego tworzywa sztucznego. Wsad po wyjęciu z wanny z topnikiem wprowadzany jest do suszarki, a belka z wsadem zostaje rozłączona z suwnicą. Część hali cynkowni, w której znajdują się wanny z roztworami ogrzewana jest przez 1 nagrzewnicę powietrza, z zamkniętą komorą spalania, każda o mocy cieplnej 190 kW, opalanej gazem ziemnym GZ-50. Spaliny odprowadzane są emitorem stalowym o wysokości 5,0 m.

Suszarka wsadu po topnikowaniu

Zainstalowana jest suszarka typu Dg-01/3x93150 produkcji REMIX S.A. Świebodzin. Jest to suszarka z wymuszonym obiegiem powietrza przeznaczona do suszenia i podgrzewania wsadu, do temperatury 120 °C, przed procesem cynkowania. Załadunek i wyladunek wsadu odbywa się za pomocą specjalnych trawers. Suszarka ogrzewana jest powietrzem wykorzystującym ciepło spalin wychodzących z pieca cynkowniczego. Dodatkowo na kanale spalin między piecem, a suszarką zamontowano palnik dogrzewający, o mocy cieplnej 120 kW, załączany w razie potrzeby, gdy ciepło spalin pieca jest niewystarczające do ogrzania komory.

Suszarka jest połączona kanałem spalinowym z piecem cynkowniczym. Spaliny, które opuściły piec, przepływając przez wymiennik ciepła, zabudowany w komorze bocznej suszarki, nagrzewają jego powierzchnię, która następnie ogrzewa powietrze pozostające w obiegu zamkniętym suszarki. Dla

dogrzewania powietrza suszącego zastosowano dodatkowy palnik gazowy, znajdujący się w kanale spalin. Po przejściu przez wymiennik ciepła w suszarce spaliny kierowane są do emitora dużego pieca usytuowanego na zewnątrz hali tuż przy jej ścianie.

Piec cynkowniczy

W instalacji zainstalowany jest piec wannowy do cynkowania typu PCW-06/250, ogrzewany palnikami gazowymi, przeznaczony do cynkowania ogniowego elementów stalowych i żeliwnych w maksymalnej temperaturze pracy do 460 °C mierzonej w kąpielii cynkowej.

Konstrukcja stalowa pieca składa się z podłogi i czterech ścian bocznych łączonych ze sobą poprzez spawanie. Izolacja termiczna pieca jest wielowarstwowa. Trzon pieca wyłożony jest wysokiej klasy materiałami ogniotrwałymi i izolacyjnymi o odpowiedniej wytrzymałości koniecznej do przeniesienia masy wanny z wsadem i odporności na penetrację przez ciekły cynk. Odpowiednia grubość izolacji oraz rodzaj i jakość zastosowanych materiałów zapewniają niską moc jałową pieca.

W dolnej części komory grzejnej umieszczony jest kolektor spalin o przekroju prostokątnym wykonany z blachy żaroodpornej. Wylot spalin umieszczony jest za krótszą częścią ściany bocznej, dwie odnogi kolektora łączą się z obudową pieca.

Piec jest zaopatrywany w energię cieplną poprzez system grzejny składający się z czterech palników gazowych wykonanych w wersji VH wysokoprędkościowej. Zastosowano palniki o mocy cieplnej 396 kW każdy (łączna moc palników 1584 kW). Prace palników kontroluje się poprzez sterowanie 2 stref grzewczych (po 2 palniki w strefie). W piecu zastosowano wannę nr 13 do cynkowania o wymiarach: 8,2 m x 1,6 m x 3,1 m i pojemności całkowitej 40,7 m³.

Instalacja odpylająca

Instalację odpylającą piec cynkowniczy stanowi filtr typu BF-O-188.150.2500-S-F, tkaninowy (tkanina filtracyjna: propylen igłowy o gęstości 320 g/m²), o powierzchni filtracyjnej 188,0 m² z gwarantowanym stopniem zapylenia powietrza za filtrem poniżej 5 mg/Nm³.

Powstające w procesie cynkowania ogniowego duże ilości pyłu (do 50 mg/Nm³) są zasysane dwoma króćcami z komory stanowiącej zabudowę wanny cynkowniczej. Niezbędny ciąg dla transportu zapyłonego powietrza, jest realizowany przez wentylator wyciągowy. Pył niesiony przez powietrze kanałem DN630, wpada króćcem wlotowym do „komory brudnej” filtra, a następnie przenika przez powierzchnię tkaniny filtracyjnej worków od strony zewnętrznej, pozostawiając cząstki pyłu na jej powierzchni, a oczyszczone w ten sposób powietrze przedostaje się do „komory czystej”. Nagromadzony w procesie odpylania pył na powierzchni zewnętrznej worków (placek filtracyjny), powoduje wzrost oporów przepływającego powietrza. Gdy różnica ciśnienia mierzona między wlotem a wylotem filtra wzrośnie do określonego poziomu ($p = 1000 \text{ Pa}$), co wykrywane jest natychmiast przez

system sterowania filtrem, automatycznie sterownik uruchamia proces oczyszczania worków filtracyjnych. Proces oczyszczania worków filtracyjnych polega na „iniekcji” zaprogramowanej ilości sprężonego powietrza przez otwory w rurze nadmuchowej do wnętrza worka od strony wewnętrznej. Energia wpływającego z bardzo dużą prędkością sprężonego powietrza jest tak duża, że powoduje ich chwilowe „rozdęcie”, przez co uzyskuje się zamierzony efekt strzepywania nagromadzonej warstwy pyłu z powierzchni zewnętrznych worka. Oczyszczone w filtrze powietrze wyprowadza do atmosfery emitor stalowy o wysokości 21,0 m,.

Stanowisko rozformowania wsadu

Stanowisko rozformowania wsadu znajduje się w zachodniej części budynku cynkowni. Wsad po wyjęciu z pieca cynkowniczego odstawiany jest na specjalne podpory mogące pomieścić 6 szt. Trawers z wsadami, w celu schłodzenia elementów powietrzem lub wprowadzany jest do wanny z wodą, gdzie następuje obniżenie temperatury ocynkowanych elementów (wanna nr 14 o pojemności 36 m³). Następnie wsad puszczany jest na posadzkę hali i następuje zdjęcie elementów z zawiesi, ich konfekcjonowanie i układanie na paletach względnie wywożenie pojedynczych elementów wózkami widłowymi do hali, gdzie przygotowywane są do transportu do odbiorców. Część hali cynkowni wydzielona jako stanowisko rozformowania wsadu ogrzewana jest przez 2 promienniki ceramiczne o mocy 18,3 kW każdy, 2 promienniki ceramiczne o mocy 22,2 kW każdy i 1 promiennik ceramiczny o mocy 42 kW. Spaliny od każdego promiennika wyprowadza osobny emitor stalowy o średnicy 0,1m, zadaszony z wylotem na wysokości 6,0 m.

Instalacja do cynkowania ogniowego drobnych wyrobów z żeliwa

Instalacja do cynkowania ogniowego drobnych elementów z żeliwa zlokalizowana jest w pomieszczeniu przyległym do hali „starej” cynkowni. W skład linii wchodzi 9 wanien:

- wanny nr 1, 2 i 3- trawienie odtłuszczenie, pojemność całkowita 3,0 m³ każda,
- wanna nr 4- płukanie, pojemność całkowita 3,0 m³,
- wanna nr 5- topnikowanie, pojemność całkowita 3,0 m³,
- wanna nr 6 i 8- cynkowanie, pojemność całkowita 2,70 m³ każda
- wanna nr 7 i 9- chłodzenie- płukanie, pojemność całkowita 3,0 m³ każda.

Instalacja składa się z 2 pieców cynkowniczych.

Piec wannowy ogrzewany elektrycznie przeznaczony do cynkowania ogniowego elementów stalowych i żeliwnych w temperaturze od 450 °C do 600°C mierzonej w kąpeli cynkowej. Piec wyposażony jest w instalację odpylającą składającą się z odpylacza filtracyjnego kasetowego o sprawności odpylania poniżej 10 mg/Nm³. Zanieczyszczony pyłem powietrze po przejściu przez wstępny separator pyłu jest oczyszczone w kasetach filtracyjnych. Oczyszczone powietrze opuszcza filtr

przez kolektor czystego powietrza i dalej przez otwarty emitor stalowy do atmosfery. Automatyczne czyszczenie filtra uzyskiwane jest za pomocą krótkich impulsów sprężonego powietrza w trakcie pracy filtra. Ze zbiornika na filtrze sprężone powietrze doprowadzane jest poprzez zawory membranowe do każdego rękawa kasety. Impuls sprężonego powietrza wypełnia rękaw powietrzem przenikającym włókninę filtracyjną. Pył przylegający do powierzchni filtracyjnej jest strzepywany i opada do leja zbiorczego. Emitor wyprowadzający oczyszczone powietrze do atmosfery ma wysokość 3,50 m i średnicę wewnętrzną 350 mm oraz otwarty wylot pionowy.

Piec wannowy ogrzewany palnikami gazowymi przeznaczony jest do cynkowania ogniowego elementów stalowych i żeliwnych w temperaturze od 450 °C do 600 °C mierzonej w kąpeli cynkowej. Piec jest zaopatrywany w energię cieplną poprzez system grzejny składający się z 3 palników gazowych o mocy 70 kW każdy łączna moc palników 210 kW. Emisja z nad lustro wanny pieca cynkowniczego zachodzi poprzez emitor E4a`. Piec cynkowniczy wyposażony jest w instalację odpylającą wyposażoną w odpylacz filtracyjny kasetowy o sprawności odpylania poniżej 10 mg/Nm³. Emitor wyprowadzający oczyszczone powietrze do atmosfery ma wysokość 12,5 m i średnicę wewnętrzną 200 mm oraz otwarty wylot pionowy.

Oczyszczalnia ścieków przemysłowych

W wyniku procesów prowadzonych w instalacji powstają ścieki przemysłowe z linii cynkowania ogniowego. Ścieki te stanowią kąpiele płuczące po procesach odtłuszczenia (roztwory alkaliczne) i trawienia (roztwory kwaśne) elementów przygotowywanych do cynkowania oraz okresowo zawartość wanień odtłuszczających (roztwór zasady sodowej) i trawiących (roztwór kwasu solnego). Ponieważ są to ścieki kwaśno – alkaliczne, przed wprowadzeniem do środowiska poddawane są procesowi neutralizacji. Ścieki przemysłowe odprowadzane są z wydziału cynkowania ogniowego grawitacyjnie kanalizacją przemysłową wykonaną z rur kamionkowych o średnicy 150 mm i 250 mm do zbiornika przepompowni P-2 (przed oczyszczalnią ścieków chemicznych). Zbiornik posiada pojemność 32 m³ i wykonany został w wersji żelbetowej z wykładziną chemoodporną, z komora suchą, w której zainstalowane zostały pompy ściekowe. Za ich pomocą przepompowywane są do ciągu technologicznego neutralizacji ścieków składającego się z następujących urządzeń:

- neutralizatora – 4 komory neutralizacji ścieków o pojemności 2 x 6,5 m³ i 2 x 10 m³,
- stacji przygotowania i dozowania mleka wapiennego,
- osadnika dwukomorowego,
- stacji mechanicznego odwadniania osadu,

- dwóch zbiorników retencyjnych odcieków z prasy filtracyjnej, oraz urządzeń
- przepompowni ścieków P-2,
- pompowni ścieków przemysłowych,
- wylotu ścieków oczyszczonych do kanału Pulsa.

Ścieki oczyszczone w ww. urządzeniach kierowane są do zbiornika retencyjno- uśredniającego, z którego przepompowywane są jako mieszanina z pozostałymi ściekami tj. ściekami pochodzącymi ze stacji uzdatniania wody oraz wodami opadowymi i roztopowymi z terenu zakładu, do odbiornika.

Zadaniem przepompowni jest zgromadzenie ścieków powstających w zakładzie i doprowadzanych do zbiornika kanalizacją przemysłową, ich wstępna wzajemna neutralizacja oraz podawanie ścieków do neutralizatora. Przepompownie stanowi dwukomorowy zbiornik żelbetowy o wymiarach w planie 4,0 x 3,0 m i głębokości całkowitej 4,0 m, posadowiony w ziemi, przykryty płytą żelbetową z włazami żeliwnymi typu ciężkiego. Podstawową komorę stanowi zbiornik uśredniający o pojemności czynnej 32 m³. W drugiej komorze – suchej zainstalowane są pompy wirowe do przetłuszczania ścieków do dalszej obróbki w budynku neutralizatora.

Zadaniem neutralizatora jest neutralizacja ścieków roztworem mleka wapiennego do pH = 8,0, przy którym następuje wytrącanie z roztworów ścieków zawiesiny wodorotlenków metali w nich zawartych. Neutralizator składa się z dwóch wanien o wymiarach w planie 3,1 x 0,9 m i głębokości całkowitej 2,6 m i pojemności czynnej 10,0 m³ każda. Wszystkie komory są ze sobą zblokowane, wyposażone w system napowietrzania ścieków i pH-metr oraz system spustu ścieków zneutralizowanych. Roztworzenie mleka wapiennego z workowanego wapna palonego lub hydratyzowanego odbywa się w tzw. Stniku. Mleko wapienne dozowane jest do komór neutralizatora ręcznie poprzez obsługę neutralizatora.

Zadaniem osadnika jest przetrzymanie ścieków zneutralizowanych przed ich podaniem na prasę komorową. Osadnik wykonany został jako dwukomorowy zbiornik podziemny, żelbetowy, przykryty płytą żelbetową z włazami żeliwnymi typu ciężkiego nad wejściem do każdej komory. Jest to osadnik podłużny, dwukomorowy, o przepływie poziomym. Komora oznaczona jako A posiada wymiary w planie 2,0 x 5,4 m i głębokość całkowitą 3,7 m, a komora oznaczona jako B posiada wymiary w planie 3,2 x 5,4 i głębokość całkowitą 3,7 m.

Zadaniem stacji mechanicznego odwodnienia filtratu jest odwodnienie osadu wytrąconego ze ścieków w neutralizatorze. Osad oddzielony jest od ścieków i odwadniany mechanicznie na prasie filtracyjnej komorowej zlokalizowanej w oddzielnym budynku.

Zadaniem zbiornika filtratu jest przyjęcie filtratu ze stacji odwadniania osadu i następnie jego dozowanie do zbiornika uśredniającego ścieków ogólnozakładowych. W tym celu wykorzystano w zakładzie zbiornik z tworzywa o średnicy 2,5 m i pojemności 25 m³. Zbiornik zlokalizowano w budynku stacji mechanicznego odwadniania osadu.

Do zbiornika retencyjno – uśredniającego dopływają oczyszczone ścieki przemysłowe, oczyszczone wody opadowe i roztopowe oraz oczyszczone ścieki ze stacji uzdatniania wody (wody popłuczne z płukania filtrów). Zadaniem zbiornika jest przyjęcie i uśrednienie ww. rodzajów ścieków i następnie przetłoczenie ich do kanału Pulsa. Zbiornik wykonany został w postaci monolitycznej studni żelbetowej o wymiarach w planie 5,9 x 2,95 m i głębokości całkowitej 5,0 m, posadowionej w ziemi, przykrytej płytą żelbetową z włazem o wymiarach 80 x 80 cm zamykanym na kłódkę. Pojemność czynna zbiornika wynosi 35 m³. Ścieki w zbiorniku mieszane są przy pomocy powietrza ze sprężarki zlokalizowanej w budynku oczyszczalni mechanicznej za pośrednictwem rur perforowanych zainstalowanych na dnie zbiornika.

Zadaniem przepompowni ścieków przemysłowych jest przepompowywanie ścieków przemysłowych do kanału Pulsa. Pompy wirowe (2 szt.) służące do przepompowywania ścieków zainstalowane są w pomieszczeniu piwnicznym pod budynkiem stacji mechanicznego odwadniania osadów poneutralizacyjnych. Tu znajduje się także podstawowa armatura rurociągu tłocznego, w tym również przepływomierz elektromagnetyczny mierzący całkowitą ilość przemysłowych ścieków odprowadzanych z zakładu. Pompy zainstalowane w przepompowni posiadają następujące parametry techniczne:

- wydajność – 30 m³/h
- wysokość podnoszenia – 50 m słupa wody
- moc silnika – 7,5 kW.

Urządzenie wodne, którym odprowadzane są oczyszczone ścieki przemysłowe stanowi wylot brzegowy o średnicy 600 zlokalizowany w km 22 + 800 kanału Pulsa. Wylot posadowiony jest na rzędnej 32,25 m n.p.m. w granicach działki ewidencyjnej nr 184 obręb Stare Kurowo.

4. Punkt 3.3. charakteryzujący pozostałe budowle, obiekty i urządzenia istotne z punktu widzenia ochrony środowiska, otrzymuje brzmienie:

3.3. Charakterystyka pozostałych budowli, obiektów i urządzeń istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska:

3.3.1. Stanowisko do oczyszczania elementów stalowych

Oczyszczanie niektórych elementów przeznaczonych do cynkowania prowadzi się w oczyszczarce bębnowej OB-1000, o średnicy bębna 1000 mm i długości roboczej 1750 mm. Pojemność bębna wynosi 1,2 m³. Powietrze z bębna oczyszczane jest w filtrze siatkowym i wyprowadzane do atmosfery przez emitor stalowy o wysokości 6,5 m i średnicy wewnętrznej 0,32 m.

3.3.2. Spawalnia

Po modernizacji i rozbudowie zakładu na obiekcie spawalni nad stanowiskami spawalniczymi (22 stanowiska, po 11 na każdej stronie) zainstalowano system wentylacji hali TCL w obiegu zamkniętym. Dotychczasowy emitor E5 został zlikwidowany. System stosowany jest w celu obniżenia zapylenia w halach, w których nie da się wychwycić zanieczyszczeń u źródeł ich powstawania. Istota działania systemu polega na wykorzystaniu konwekcji ciepłego powietrza do góry. Czyste przefiltrowane powietrze z domieszką powietrza z zewnątrz jest nawiewane kolumnami nawiewnymi na dwa poziomy. Powietrze wtłaczane jest chłodniejsze od powietrza zawierającego pyły i gazy z procesów spawania. Różnica temperatur oraz ciśnienia na poziomie podłogi oraz sufitu tworzy strumień unoszący się do góry. Nawiewniki dolne rozprowadzają powietrze równomiernie na poziomie posadzki. Dodatkowo nawiewniki zamontowane na poziomie 2 –3 m ukierunkowują i wzmacniają strumień przepływu w stronę instalacji wyciągowej. Dzięki zastosowaniu w nawiewniku dodatkowym kratki nawiewnej RGS-2 istnieje możliwość regulacji siły i kierunku nawiewu. Tak ukształtowane widmo powietrza porywa zanieczyszczenia spawalnicze w kierunku stref ssania. Odciągnięte zanieczyszczone powietrze kierowane jest do zespołu filtracyjnego GM gdzie jest oczyszczane i skierowane z powrotem do kolumn nawiewnych. Jednocześnie do instalacji nawiewnej podawane jest czyste powietrze z zewnątrz w odpowiednich proporcjach. Dostarczanie powietrza z zewnątrz jest istotnym elementem wentylacji zarówno zimą jak i latem. Ilość powietrza z zewnątrz może być mniejsza zimą a większa latem. Nigdy jednak ten udział nie powinien być mniejszy niż 5%.

3.3.3. Stanowisko cięcia plazmowego

Stanowiska do cięcia plazmowego są to dwa oddzielne stanowiska z łukiem elektrycznym o wysokiej temperaturze. Powstające w procesie cięcia blach stalowych powietrze wyprowadza do atmosfery emitor stalowy o przekroju 0,4 m x 0,3 m i wysokości 5,2 m.

3.3.4. Warsztat napraw

W nowo wybudowanej hali produkcyjnej znajdują się następujące urządzenia;

- tokarki – toczenie elementów do maszyn

- frezarki – frezowanie części do maszyn i urządzeń
- gilotyna – ciecie blach
- piła taśmowa – do cięcia elementów
- wiertarki – wiercenie elementów do wyrobów i konstrukcji
- szlifierka magnesowa – do szlifowania narzędzi i przyrządów
- ostrzałka do ostrzenia wiertel i narzędzi.

Z budynku nie wyprowadza się zanieczyszczeń instalacją mechaniczną.

3.3.5. Magazyn

Magazyn wyrobów ocynkowanych– składowane są w nim wyroby ocynkowane, materiały, przechowywane elementy do montażu gotowych wyrobów oraz części do w/w wyrobów (kompletacja- budynek kompletowania wyrobów).

Magazyn techniczny ogólny– magazynowana jest w nim stal do produkcji i części zamienne do maszyn i urządzeń.

3.3.6. Kotłownia

Na terenie zakładu znajdują się dwie kotłownie: kotłownia główna i kotłownia pomocnicza.

W kotłowni głównej zainstalowano trzy kotły firmy Viessman Vitoplex 200 o mocy cieplnej 560 kW każdy oraz jeden nowy kocioł typ Viessman Vitoplex 200 o mocy cieplnej 270 kW. Spaliny od każdego kotła wyprowadza osobny emitor. Wszystkie kotły opalane są gazem ziemnym GZ-50. Trzy kotły o mocy 560 kW pracują na potrzeby centralnego ogrzewania. Natomiast kocioł 270 kW na potrzeby technologiczne- podgrzewanie topnika.

W kotłowni pomocniczej zainstalowany jest kocioł typu Viessman o mocy cieplnej 180 kW opalany gazem ziemnym GZ-50.

5. Punkt 4 określający ilości i rodzaje wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii, otrzymuje brzmienie:

4. Ilości i rodzaje wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii

Zużycie dla wydajności docelowej instalacji IPPC- 18 500 Mg/rok:

- Zużycie energii elektrycznej - 2,9 GW/rok,
- Maksymalne zużycie wody - 10 000 m³/rok,
- Zużycie gazu ziemnego - 1 300 000 m³/rok,
- Zużycie surowców:

- cynk	- 1 295 Mg/rok,
- kwas solny	- 444 Mg/rok,
- chlorek cynku	- 34,960 Mg/rok,
- chlorek amonu	- 10,000 Mg/rok,
- inhibitory	- 1,900 Mg/rok,
- wodorotlenek sodowy	- 2,0 Mg/rok,
- wapno hydratyzowane	- 40,0 Mg/rok.

6. Punkt 5.2. określający parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza otrzymuje brzmienie:

5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenia ochronne	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]	Typ emitora
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego						
E-1	Piec cynkowniczy „duży”	Filtr tkaninowy	21,0	0,900	8 760	Otwarty
E-2	Gazy odlotowe z palników pieca cynkowniczego dużego i suszenia detali przed cynkowaniem	Brak	21,0	0,700	8 760	Otwarty
E-3a	Kocioł gazowy do podgrzewania kąpeli kwasowych	Brak	3,5	0,110	8 760	Boczny
E-3b	Kocioł gazowy do podgrzewania kąpeli kwasowych	Brak	3,5	0,110	8 760	Boczny
E-4a	Piec cynkowniczy „mały” gazowy- emisja z nad lustra	Odpylacz filtracyjny kasetowy	4,3	0,350	8 760	Otwarty
E-4a	Piec cynkowniczy „mały” gazowy- emisja spalin z 3 palników gazowych	brak	12,5	0,200	8 760	Otwarty
E-4	Piec cynkowniczy „mały” elektryczny- emisja z nad lustra wody	Odpylacz filtracyjny kasetowy	3,50	0,315	8 760	Otwarty
E-11	Kocioł gazowy nr4 (270 kW)	Brak	17,74	0,130	8 760	Otwarty

Instalacje pozostałe						
E-6	Cięcie plazmowe	Brak	5,20	0,190	6 240	Otwarty
E-7	Oczyszczarka bębnowa	Filtr siatkowy	6,50	0,320	120	Otwarty
E-8	Kocioł gazowy nr1 (560 kW)	Brak	17,74	0,250	5 280	Otwarty
E-9	Kocioł gazowy nr2 (560 kW)	Brak	17,74	0,250	5 280	Otwarty
E-10	Kocioł gazowy nr3 (560 kW)	Brak	17,74	0,250	5 280	Otwarty
E-12	Kocioł o mocy 180 kW (kotłownia pomocnicza)	Brak	10,0	0,200	5 280	Otwarty
E-13	Nagrzewnica gazowa	Brak	6,0	0,120	5 280	Zadaszony
E-14a, E-14i	Promienniki gazowe – 9 szt. Emitory zastępcze	Brak	4,1	0,120	5 280	Zadaszony
E-15	Zespół prądotwórczy	Brak	6,0	0,127	12	Otwarty

7. Punkt 6.1 określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, otrzymuje brzmienie:

6.1. Wytwarzanie odpadów

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 599-25-54-022

REGON- 211001387

6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego			
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	612,00
2	11 01 07*	Alkalia trawiące	0,50
3	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	110,00
4	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	30,00
5	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	250,00

6	11 05 01	Cynk twardy	300,00
7	11 05 02	Popiół cynkowy	350,00
8	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	5,00
9	11 05 04*	Zużyty topnik	50,00
10	11 05 99	Inne niewymienione odpady	1,00
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji pozostałych			
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	80,00
2	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	8,00
3	12 01 99	Inne niewymienione odpady	0,300
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,00
5	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	0,10
6	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	0,05
7	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	0,50
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,00
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,00
10	15 01 03	Opakowania z drewna	5,00
11	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,25
12	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,00
13	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)	0,50
14	16 01 03	Zużyte opony	2,00
15	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,50
16	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,80

17	17 04 05	Żelazo i stal	420,00
18	19 08 02	Zawartość piaskowników	2,00

6.1.2. Sposób magazynowania i dalszego zagospodarowania wytwarzanych odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego				
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady powstają w budynku cynkowni ogniowej „mokrej” w procesie przygotowania wsadu – Trawialnia Skład chemiczny: kwas solny o stężeniu 80-90 g HCl/dm ³ , tlenki żelaza (rdza), 1,3 dietylu-2-tiomocznik, chlorek cynku, chlorek amonowy, Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8, HP14	Odpady okresowo magazynowane selektywnie w trawialni – budynek cynkowni ogniowej, w wannach do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
2	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady powstają w budynku cynkowni ogniowej „mokrej” w procesie przygotowania wsadu – Trawialnia Skład chemiczny: Wodorotlenek sodu, węglan sodu, metakrzemian sodu, Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8, HP14	Odpady okresowo magazynowane selektywnie w trawialni – budynek cynkowni ogniowej w wannach do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
3	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają w budynku neutralizatora ścieków podczas procesów neutralizacji Skład chemiczny: wodorotlenek żelaza, chlorek żelaza, chlorek cynku chlorek amonu, zemulgowane tłuszcze; Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8, HP14	Odpady okresowo magazynowane w selektywnie wydzielonym miejscu pod wiatą w szczelnych pojemnikach (podwójne worki foliowe) do momentu przewiezienia na składowisko odpadów niebezpiecznych w Nowym Kurowie (D5).
4	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Powstają w procesie przygotowania powierzchni do cynkowania w budynku cynkowni ogniowej – trawialnia. Skład chemiczny: chlorek cynku chlorek amonu, tlenek żelaza	Okresowo magazynowane selektywnie w trawialni – budynek cynkowni ogniowej w szczelnych pojemnikach z tworzywa do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia

			Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	
5	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Zużyta kąpiel odtłuszczająca z wanny, wykorzystywana w procesie technologicznym przygotowania wsadu w budynku cynkowni ogniowej „mokrej”. Skład chemiczny: kwas solny, Etoksylad coco-alkilo aminy, 3,6,9,12-Tetraoksatetracosan-1-ol, Alkilopolietoksypropoksybenzyloeter, Alkohole C ₁₂₋₁₄ etoksylovane Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8, HP14	Okresowo magazynowane selektywnie w trawalni – budynek cynkowni ogniowej w wannach do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
6	11 05 01	Cynk twardy	Powstają w budynku cynkowni w procesie cynkowania. Skład chemiczny: Zn, - do 85% cynku metalicznego, kolor szary Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Przechowywane na paletach w magazynie surowców; Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
7	11 05 02	Popiół cynkowy	Powstają w budynku cynkowni w procesie cynkowania. Skład: tlenku cynku i tlenku glinu, chlorek cynku; kolor szary. Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Przechowywane w workach big-bag na paletach pod wiatą magazynową, Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
8	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady stałe (cynkownia) z gazu odlotowego Skład chemiczny: chlorek cynku chlorek amonu. Właściwości: HP4, HP5, HP14	Odpady magazynowane w pomieszczeniu magazynu. Przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
9	11 05 04*	Zużyty topnik	Odpady powstają w części trawialniczej Skład chemiczny: roztwór wodny chlorku cynku i chlorku amonu, Nadtlenek wodoru Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8, HP14	Odpady magazynowane w wannach. W sytuacji gdy topnik będzie zawierał 14 g żelaza / l, regeneracji topnika nie jest ekonomicznie uzasadniona, zatem zostanie przekazany do utylizacji ,
10	11 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w małych piecach cynkowniczych z uszkodzonych tygli i tub, wykonanych ze specjalnego betonu oraz węgliku krzemu. Skład chemiczny: beton, węgiel krzemu Odpady nie będą zawierać elementów	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach na terenie magazynu głównego, a następnie przekazywany do dalszego zagospodarowania

			i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	uprawnionym podmiotom.
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji pozostałych				
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady powstają w budynkach produkcji na urządzeniach obrabiarek – w procesie toczenia, frezowania, szlifowania; Odpady z mechanicznej obróbki metali; Skład chemiczny: elementy z żelaza oraz stopu żelaza z węglem. Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Okresowo magazynowane w selektywnie wydzielonym miejscu w magazynie materiałowym w szczelnych pojemnikach (skrzynie metalowe) do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania lub uprawnionym podmiotom w celu odzysku
2	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady powstają w budynkach produkcji na urządzeniach obrabiarek – w procesie toczenia, frezowania, szlifowania; Odpady z mechanicznej obróbki metali; Skład: elementy z żelaza oraz stopu żelaza z węglem. Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Okresowo magazynowane w selektywnie wydzielonym miejscu w magazynie materiałowym w szczelnych pojemnikach (skrzynie metalowe) do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania lub uprawnionym podmiotom w celu odzysku
3	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w budynkach obróbki metali; Oczyszczarka bębnowa; Skład: elementy z żelaza oraz stopu żelaza z węglem. Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Okresowo magazynowane w selektywnie wydzielonym miejscu w magazynie materiałowym w szczelnych pojemnikach (skrzynie metalowe) do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania lub uprawnionym podmiotom w celu odzysku
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady powstają w dziale technicznym. Powstają przy remontach i przeglądach konserwatorskich maszyn na terenie zakładu. Skład chemiczny: mieszaniny węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami uszlachetniającymi (związki, siarki, fosforu, chloru, azotu). Właściwości: HP4, HP5, HP6, HP14	Okresowo magazynowane selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu w szczelnych beczkach metalowych do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania
5	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	Odpady powstają w budynku warsztatu samochodowego; Skład chemiczny: oleje mineralne –	Okresowo magazynowane w selektywnie wydzielonym miejscu przy warsztacie

			mieszaniny węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami uszlachetniającymi (związki, siarki, fosforu, chloru, azotu). Właściwości: HP4, HP5, HP6, HP14	samochodowym w szczelnych pojemnikach (beczki metalowe) do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
6	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstają w budynku warsztatu samochodowego oraz w pomieszczeniach sprężarek; Skład chemiczny: oleje mineralne to mieszaniny węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami uszlachetniającymi (związki, siarki, fosforu, chloru, azotu). Właściwości: HP4, HP5, HP6, HP14	Okresowo magazynowane w selektywnie wydzielonym miejscu przy budynku warsztatu samochodowego w szczelnych pojemnikach (beczki metalowe) do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
7	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady powstają w budynku Produkcji. Skład chemiczny: ciecz o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach organicznych głównie glikol etylenowy; Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8, HP14	W pomieszczeniu magazynu. Przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają w dziale produkcji, dziale administracyjnym, dziale zaopatrzenia. Skład: celuloza, hemicelulozy, lignina (węgiel, tlen, wodór) z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady te nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Gromadzone selektywnie w specjalnie wydzielonym pomieszczeniu w magazynie materiałowym do momentu przekazania specjalistycznej firmie odzysku
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w wydziałach produkcji i usług cynkowniczych. Skład: opakowania zbudowane są ze związków polimerowych (np. polietylen, polipropylen, polistyren). Odpady te nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Czasowo magazynowane selektywnie w specjalnie wydzielonym pomieszczeniu magazynu materiałowego do momentu przekazania specjalistycznej firmie w celu odzysku
10	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady stanowią uszkodzone palety drewniane Skład: celuloza, lignin i hemicelulozy. Odpady te nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów	Gromadzone selektywnie w specjalnie wydzielonym pomieszczeniu magazynu materiałowego. Na paletach do momentu przekazania uprawnionym podmiotom

			niebezpiecznych.	w celu odzysku
11	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają w wydziałach produkcji i usług cynkowniczych. Odpady te nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Czasowo magazynowane selektywnie w specjalnie wydzielonym pomieszczeniu magazynu materiałowego do momentu przekazania specjalistycznej firmie do odzysku.
12	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady powstają w wyniku wykorzystania substancji chemicznych stosowanych w procesie produkcyjnym.; np. puszki po farbie Skład chemiczny: ciało stałe z metalu, polipropylenu, polietylenu, zanieczyszczone substancjami żrącymi, drażniącymi, łatwopalnymi, toksycznymi i sklasyfikowane jako niebezpieczne dla środowiska, ksylen, cynk, tlenek cynku Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP8 , HP14	W pomieszczeniu magazynu. Przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
13	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady powstają podczas przeglądów konserwatorskich oraz drobnych napraw urządzeń pracujących w procesie technologicznym. Zużyte czyściwo, odzież ochronna oraz materiały filtracyjne i filtry olejowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, pozostałościami związków organicznych i nieorganicznych wytwarzanych na różnych odcinkach linii technologicznej, w związku z usuwaniem ewentualnych odcieków. Skład chemiczny: włókna naturalne (celuloza, bawełna), włókna syntetyczne (poliestry, poliuretany, poliamidy itp.), zanieczyszczenia w postaci olejów smarowych, przekładniowych i hydraulicznych zawierające węglowodory w postaci ciężkich i lekkich destylatów parafinowych, estrów kwasu fosforowego i kwasów tłuszczowych. Odpad w postaci stałej. Właściwości: HP3, HP4, HP7, HP11	Okresowo magazynowane selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu (magazynie technicznym – budynek nr 2) w szczelnych pojemnikach (worki foliowe) do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
14	16 01 03	Zużyte opony	Transport wewnątrz zakładowy i zewnętrzny. Skład: kauczuk (guma), kord wykonany z poliamidu, poliestru, stali, wiskozy lub włókna szklanego, właściwości: palne Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do	Opony magazynowane obok budynku warsztatu samochodowego do momentu przekazania specjalistycznej firmie do odzysku.

			odpadów niebezpiecznych.	
15	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady powstają w budynkach produkcyjnych i budynku administracji. (np. monitory i elektronika przemysłowa) Skład chemiczny: chrom, molibden, wolfram, mangan, miedź, kobalt, nikiel, platyna, cyna, ołów, cynk Właściwości: HP8, HP14	Okresowo magazynowane selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu w magazynie w pojemnikach z tworzywa sztucznego, do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
16	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Warsztat (dział wózków widłowych) Składają się z ogniw galwanicznych odwracalnych, w których elektrolitem jest roztwór kwasu siarkowego, a elektrody stanowią płyty ołowiowe lub związki ołowiu. Właściwości: HP6, HP8, HP10, HP12, HP14	Okresowo magazynowane selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu na paletach do momentu przekazania specjalistycznej firmie do utylizacji – Magazyn techniczny.
17	17 04 05	Żelazo i stal	Złom stalowy i żelazny Ciało stałe składające się w znacznej mierze ze stopu żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatkowych sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Okresowo magazynowane przy budynkach cynkowni i produkcji w kontenerach odbiorcy złomu. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku
18	19 08 02	Zawartość piaskowników	Piasek z dna osadników wód opadowych w ciągu kanalizacji deszczowej Skład: piasek z osadników. Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Odpady zbierane w trakcie czyszczenia osadników, bez magazynowania przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.

Odpady magazynowane będą na terenie należącym do „MEPROZET Stare Kurowo” Sp. z o.o. zlokalizowanym w miejscowości Stare Kurowo przy ul. Kościuszki 49 na działkach o numerach ewidencyjnych 532/3, 532/4, 532/5, 532/6, 532/8, 906, 706/2, 706/3, 706/1, 708/1, 708/2, 709/2, 711/1, 712/1, 712/2, 713, 714/2, 715, 716/2 położonych w obrębie ewidencyjnym nr 0003 Stare Kurowo.

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

Minimalizowanie ilości powstających odpadów produkcyjnych poprzez:

- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów; przestrzegania instrukcji technologicznej i stanowiskowej,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej;
- utrzymywanie terenu prowadzonych prac w czystości;
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami wytwarzanymi na terenie zakładu;
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów;
- selektywne gromadzenie i transportowanie odpadów w szczelnych pojemnikach z uwzględnieniem ich składu fizyko-chemicznego i wynikających z niego właściwości odpadu;
- zachowanie obowiązujących zasad i przepisów bhp i ochrony środowiska, podczas wytwarzania i załadunku odpadów;
- przekazywanie wytworzonych odpadów do podmiotów posiadających stosowne i aktualne pozwolenia w zakresie gospodarowania danego rodzaju odpadami; wybór odbiorców odpadów, którzy wykorzystują odpady celem maksymalnego ograniczenia ich ilości kierowanych do unieszkodliwiania przez składowanie;
- przestrzeganie zasad ochrony środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

8. Punkt 6.2. określający wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów odpowietrza, otrzymuje brzmienie:

6.2. Warunki wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

6.2.1. Emisja dopuszczalna dla poszczególnych emitorów:

Źródło emisji	Emitor	Emisja dopuszczalna		
		Symbol CAS	Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego				
Piec cynkowniczy „duży”	E-1	-	Pył ogółem	0,04673
		-	Pył PM10	0,04673

		-	Pył PM2,5	0,04673
		7440-66-6	Cynk	0,00320
		7439-92-1	Ołów	0,00086
		7664-41-7	Amoniak	0,00996
		7647-01-0	Chlorowodór	0,01620
Gazy odlotowe z palników pieca cynkowniczego dużego i suszenia detali przed cynkowaniem	E-2	-	Pył PM10	0,001295
		-	Pył PM2,5	0,001849
		7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,005753
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,210000
		630-08-0	Tlenek węgla	0,069041
Kocioł gazowy do podgrzewania kąpeli kwasowych	E-3a	-	Pył PM10	0,00013
		-	Pył PM2,5	0,00013
		7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00039
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,02040
		630-08-0	Tlenek węgla	0,00671
Kocioł gazowy do podgrzewania kąpeli kwasowych	E-3b	-	Pył PM10	0,00013
		-	Pył PM2,5	0,00013
		7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00039
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,02040
		630-08-0	Tlenek węgla	0,00671
Piec cynkowniczy „mały” elektryczny	E-4	-	Pył ogółem	0,006640
		-	Pył PM10	0,006640
		-	Pył PM2,5	0,006640
		7440-66-6	Cynk	0,000110
		7439-92-1	Ołów	0,000001
		7664-41-7	Amoniak	0,003460
		7647-01-0	Chlorowodór	0,000050
Piec cynkowniczy „mały” gazowy (spaliny)	E-4a	-	Pył ogółem	0,007195
		-	Pył PM10	0,007195
		-	Pył PM2,5	0,007195

		7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,001726
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,090000
		630-08-0	Tlenek węgla	0,029589
Piec cynkowniczy „mały” gazowy	E-4a`	-	Pył ogółem	0,006640
		-	Pył PM10	0,006640
		-	Pył PM2,5	0,006640
		7440-66-6	Cynk	0,000110
		7439-92-1	Ołów	0,000001
		7664-41-7	Amoniak	0,003460
Kotłownia główna – kocioł gazowy 270 kW	E-11	7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,001139
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,059400
		630-08-0	Tlenek węgla	0,019529
		-	Pył PM10	0,000366
		-	Pył PM2,5	0,000366
Instalacje pozostałe				
Cięcie plazmą	E6	-	Pył ogółem	0,13077
		-	Pył PM10	0,13077
		-	Pył PM2,5	0,13077
		7439-96-5	Mangan	0,00035
		7439-89-6	Żelazo	0,08487
		10102-43-9	Tlenki azotu	0,05566
Oczyszczarka	E7	-	Pył ogółem	2,52100
		-	Pył PM10	2,52100
		-	Pył PM2,5	2,52100

6.2.2. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji:

Lp.	Nr CAS	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
1	-	Pył ogółem	1,723976
2	-	Pył PM10	1,723976

3	-	Pył Pm _{2,5}	1,723976
4	10102-44-0	Dwutlenek azotu	3,853064
5	7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,067239
6	630-08-0	Tlenek węgla	1,152572
7	7439-96-5	Mangan	0,002180
8	7439-89-6	Żelazo	0,529590
9	7440-66-6	Cynk	0,029958
10	7439-92-1	Ołów	0,007548
11	7664-41-7	Amoniak	0,147870
12	7647-01-0	Chlorowódór	0,142786
13	10102-43-9	Tlenki azotu	0,34732

9. Punkt 6.4. określający ilość i warunki poboru wód, otrzymuje brzmienie:

6.4. Ilość i warunki poboru wód

Pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych z ujęcia:

- składającego się z dwóch studni wierconych SW – 2a (N 52° 51' 21.27", E 15° 40' 54.74"), i SW – 3 (N 52° 51' 21.6", E 15° 40' 55.71"), o parametrach zgodnych z poniższym zestawieniem tabelarycznym:

Lp.	Nr studni wierconej	Wydajność eksploatacyjna Q _e [m ³ /h]	Depresja S [m]	Głębokość H [m]	Promień lejki depresji R[m]
1.	SW-2a	33,0	2,95	24,0	189,0
2.	SW-3	24,0	2,10	18,0	91,0

- zlokalizowanego na działkach o numerach ewidencyjnych: 532/8 (studnia SW – 2a) i 709/2 (studnia SW – 3), obręb Stare Kurowo,
- o zatwierdzonych zasobach eksploatacyjnych, przyjętych decyzją Wojewody Gorzowskiego z dnia 01 lipca 1981 r. znak: GT-VI-8530/35/81, wynoszących Q_e = 33,0 m³/h przy depresji S = 2,5 m i R = 116 m.

- w łącznej ilości:

$$Q_{\max h} = 16,7 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr. d}} = 27,4 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 10\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

w tym:

Lp.	Cel	$Q_{\max h}$ [m ³ /h]	$Q_{\text{śr. d}}$ [m ³ /d]	$Q_{\max \text{ roczne}}$ [m ³ /rok]
1.	Cele bytowo-socjalne pracowników	2,0	10,96	4 000,0
2.	Cele technologiczne	6,7	15,64	5 708,0
3.	Potrzeby własne stacji uzdatniania wody i kotłowni	8,0	0,8	292,0
	Razem:	16,7	27,4	10 000,0

Pobierana z ujęcia woda kierowana jest do żelbetowego zbiornika wyrównawczego o pojemności 100 m³, zlokalizowanego pomiędzy ww. studniami. Ze zbiornika woda kierowana jest następnie do stacji uzdatniania wody i dalej do sieci zakładowej. Studnie są ogrodzone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych odpowiednio w promieniu 4,5 m studnia Nr 2a i 3,5 m studnia Nr 3.

Ujmowana woda podziemna poddawana jest procesom uzdatniania.

Woda pitna dostarczana jest w dystrybutorach od zewnętrznego dostawcy.

10. Punkt 6.5. określający ilość, stan i skład ścieków, które nie są wprowadzane do wód lub do ziemi otrzymuje brzmienie:

6.5. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do kanału Pulsa w km 22+800 kanału.

W wyniku procesów prowadzonych na terenie instalacji powstają ścieki przemysłowe z linii cynkowania ogniowego, odprowadzane systemem kanalizacji przemysłowej do układu oczyszczania ścieków przemysłowych. Ścieki pochodzące ze stacji uzdatniania wody (ścieki z płukania filtrów) wraz z wodami opadowymi i roztopowymi z powierzchni utwardzonych i powierzchni dachów obiektów zakładu, kanalizacją deszczową wprowadzane są do dwukomorowego osadnika poziomego, skąd w dalszej kolejności kierowane są do zbiornika retencyjno – uśredniającego.

Oczyszczone ścieki przemysłowe, gromadzone w zbiorniku retencyjno – uśredniającym, stanowiące mieszaninę ścieków przemysłowych z linii cynkowania ogniowego, ścieków pochodzących ze stacji

uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych, rurociągiem tłocznym wprowadzane są do kanału Pulsa:

- istniejącym wylotem brzegowym $\varnothing 400$, zlokalizowanym w km 22+800 kanału, o współrzędnych geograficznych: N 52°51'19.0"; E 15°40'46.7",

- w łącznej ilości:

$$Q_{\max h} = 60,0 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr. d}} = 41,1 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 15\,000,0 \text{ m}^3/\text{rok},$$

- o wartościach stężeń zanieczyszczeń w oczyszczonych ściekach przemysłowych, nie przekraczających w odpływie wartości dopuszczalnych, określonych w poniższym zestawieniu tabelarycznym:

Nazwa wskaźnika	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość
pH	-	6,5 ÷ 9,0
Temperatura	°C	35
Zawiesiny ogólne	mg/l	35
BZT5	mg O ₂ /l	25
ChZT	mg O ₂ /l	125
Chlorki	mg Cl/l	1000
Azot ogólny	mg N/l	30
Azot azotanowy	mg N _{NO3} /l	30
Azot azotynowy	mg N _{NO2} /l	1
Fosfor ogólny	mg P/l	3
Cynk	mg Zn/l	2
Żelazo ogólne	mg Fe/l	10
Chrom ogólny	mg Cr/l	0,5
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

Punkt poboru prób - pierwsza studnia rewizyjna na rurociągu grawitacyjnym ścieków przemysłowych przy ul. Kościuszki w Starym Kurowie.

11. Punkt 8.6 określający monitoring ilości i jakości ujmowanej wody podziemnej, otrzymuje brzmienie:

8.6. Monitoring ilości i jakości ujmowanej wody podziemnej

Monitoring ilości wody surowej pobieranej ze studni SW-2a i SW-3 wykonywać poprzez udokumentowane odczyty wskaźników wodomierzy zamontowanych:

- w obudowach ww. studni, z częstotliwością odczytu jeden raz na miesiąc,

- na rurociągu tłocznym wody uzdatnionej w stacji uzdatniania wody, kierowanej do sieci wodociągowej, z częstotliwością odczytu jeden raz na dobę, w celu zbilansowania i zweryfikowania ilości pobieranej wody.

Ponadto należy dokonywać:

- pomiaru stanu zwierciadła (statycznego i dynamicznego) wody w obu studniach, przynajmniej jeden raz w roku,

- weryfikacji wydajności eksploatacyjnych studni SW-2a i SW-3, z częstotliwością jeden raz na pięć lat, a uzyskane wyniki odnotowywać w książkach eksploatacji poszczególnych studni.

Monitoring jakości wody surowej realizować poprzez badanie prób pobieranych z obu studni, co najmniej jeden raz w roku w zakresie następujących wskaźników: pH, mętność, barwa, przewodność właściwa, amoniak, azotyny, azotany, utlenialność, żelazo, mangan, badania bakteriologiczne.

12. Punkt 8.7 określający monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków otrzymuje brzmienie:

8.7. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków

Monitoring ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanału Pulsa realizować:

- w oparciu o udokumentowane wskazania przepływomierza elektromagnetycznego typu MPP-03, o zakresie pomiarowym do 600 m³/h, zainstalowanego na rurociągu tłocznym ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji,
- z częstotliwością odczytu jeden raz na dobę.

W przypadku awarii ww. przepływomierza, urządzenie należy poddać naprawie lub wymienić na nowe, a ilość odprowadzanych w tym okresie ścieków należy ustalić na podstawie średniego miesięcznego zużycia wody, wyliczonego na podstawie zużycia z poprzedniego okresu rozliczeniowego.

Monitoring jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych wykonywać w miejscu oraz w zakresie określonym w punkcie 6.5. decyzji, w sposób i z częstotliwością zgodną z aktualnie obowiązującymi przepisami.

13. Dodaje się punkt 8.9. określający sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiary zawartości tych substancji w wodach gruntowych, o następującym brzmieniu:

8.9. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiary zawartości tych substancji w wodach gruntowych

8.9.1. Badania gleby

Lokalizacja punktów poboru próbek gleby

Na terenie zakładu Meprozet Stare Kurowo Sp. z o.o. ustala się 10 sekcji o powierzchni nie większej niż 0,5 ha. Dla każdej sekcji wyznacza się przynajmniej 15 punktów pobierania próbek pojedynczych w celu uzyskania w wyniku zmieszania tych próbek jednej próbki zbiorczej dla każdej sekcji. Dodatkowo, ustala się 3 punkty poboru próbek gleby o następującej lokalizacji:

Nr otworu badawczego	Współrzędne geograficzne		Opis lokalizacji
	Szerokość [N]	Długość [E]	
O-1	52° 51' 18,90"	15° 40' 51,90"	Odwiert przy cynkowni
O-2	52° 51' 18,10"	15° 40' 49,10"	Odwiert przy podziemnym zbiorniku ze zużytym kwasem
O-3	52° 51' 18,20"	15° 40' 46,90"	Odwiert przy przepompowni ścieków

Zakres badań prób gleby.

- Metale i metaloid: bar, chrom, cyna, cynk, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć,
- Zanieczyszczenia nieorganiczne: cyjanki wolne, cyjanki- związki kompleksowe
- Dodatkowo w sekcji 10 oraz odwiercie O-3 w zakresie: suma węglowodorów C12- C35, oraz wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, chlorobenzeny pojedyncze, chlorofenole pojedyncze, chloronaftalen, PCB,

W celu odniesienia się do właściwych dopuszczalnych zawartości substancji w glebie i ziemi należy oznaczyć:

- Suchą masę części ziemistych gleby i ziemi (<2 mm) w pobranych próbkach zbiorczych z głębokości 0-0,25 m p.p.t. oraz w pobranych próbkach pojedynczych z głębokości przekraczającej 0,25 m p.p.t.,
- Wodoprzepuszczalność gleby i ziemi w próbkach pojedynczych z głębokości przekraczającej 0,25 m p.p.t.

Częstotliwość wykonywania badań:

- raz na 10 lat (pierwsze w II kwartale 2027r.),

8.9.2. Badania wód gruntowych.

Lokalizacja punktów poboru próbek wód gruntowych

Nr otworu badawczego	Współrzędne geograficzne	
	Szerokość [N]	Długość [E]
P1	52°51' 18,95"	15°40'52,12"
P2	52°51' 18,21"	15°40' 48,13"
P3	52°51' 19,10"	15°40' 48,12"

Zakres badań wód gruntowych

- cynk, cyna, ołów

Termin wykonywania badań:

- raz na 5 lat (pierwsze w II kwartale 2022r.),

8.9.3. Postępowanie w przypadku wystąpienia awarii

W przypadku wystąpienia na terenie zakładu awarii powodującej uwolnienie substancji powodującej ryzyko, po zakończeniu usuwania jej skutków należy w rejonie jej uwolnienia przeprowadzić dodatkowe badania.

14. Dodaje się punkt 8.10 w następującym brzmieniu:

8.10. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego.

W corocznej ocenie załączyć informacje zgodne z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia energii elektrycznej,
- wielkość zużycia poszczególnych surowców i dodatków, określonych w punkcie 4. decyzji
- wielkość produkcji,
- wyniki badań monitoringowych emisji zanieczyszczeń do powietrza określone w punkcie 8.3. decyzji.

II. Pozostałe ustalenia ww. decyzji pozostają bez zmiany.

Uzasadnienie

„MEPROZET Stare Kurowo” Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Kościuszki 49 w Starym Kurowie, przedłożył wniosek przy piśmie z dnia 24 listopada 2017r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Starym Kurowie.

Zgodnie z art.378 ust.2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2017r. poz. 519 ze zm.) biorąc pod uwagę §2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministra z dnia 9 listopada 2010r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz.U. z 2016r. poz. 71) organem właściwym do zmiany tego pozwolenia jest Marszałek Województwa.

Pozwoleniem zintegrowanym objęta jest instalacja, na którą składają się dwie linie technologiczne cynkowania ogniowego wyrobów metalowych tj. instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie łączna całkowita objętość wanien procesowych wynosi 336 m³. W skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi także oczyszczalnia ścieków stanowiąca ostatni element instalacji.

Podczas zmiany decyzji zweryfikowane zostały rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz pozostałych, eksploatowanych na terenie zakładu.

Uaktualnione zostały parametry emitorów wprowadzających gazy i pyły do powietrza.

Przedmiotem wniosku w zakresie gospodarki wodno-ściekowej była zmiana zapisów obowiązującego pozwolenia w zakresie dopuszczalnych ilości wody pobieranej z ujęcia wód podziemnych oraz dopuszczalnych ilości ścieków wprowadzanych do środowiska, jak również aktualizacja zapisów w zakresie monitorowania ilości i jakości pobieranej wody oraz odprowadzanych ścieków. Zgodnie z aktualnymi potrzebami zakładu, po przeprowadzonej weryfikacji, działając w oparciu o art. 545 ust. 4 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2017 r., poz. 1566) w niniejszej decyzji określono mniejszą ilość pobieranej z ujęcia wody oraz zmniejszono ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanału Pulsa. Ścieki z obiektów socjalnych instalacji odprowadzane są kanalizacją sanitarną do gminnej kanalizacji sanitarnej, na podstawie stosowanej umowy zawartej pomiędzy Przedsiębiorstwem Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Starym Kurowie,

a prowadzącym instalację. Z uwagi na brak bezpośredniego powiązania technologicznego z instalacją wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego w niniejszej decyzji nie podano informacji o ilości, stanie i składzie ścieków bytowych.

Z uwagi na fakt, iż eksploatacja przedmiotowych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego obejmuje wykorzystanie i uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych sporządzono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. W pozwoleniu określono częstotliwość i zakres badań gleby i wód gruntowych pod względem zawartości w nich tych substancji. Z uwagi na fakt, iż badania wykonywane były w roku 2017, kolejny termin złożenia badań wyznaczono na rok 2022- dla wód gruntowych i 2027 dla gleby.

Zgodnie z art. 188 ust.3 pkt.5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wskazano sposób i zakres monitorowania procesów technologicznych. Ponadto w myśl art. 211 ust. 6 pkt 12 ww. ustawy określono zakres, sposób i termin przekazywania właściwym organom corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014r. poz. 1542) oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. 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 2008r. Nr 215 poz.1366).

Na podstawie przedłożonych dokumentów stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Zgodnie z art. 127a ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* 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

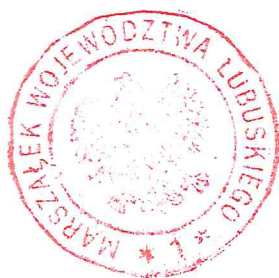
oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z art. 130 § 4 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Jednocześnie poucza się, że zgodnie z art. 136 § 1 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* organ odwoławczy może przeprowadzić na żądanie strony lub z urzędu dodatkowe postępowanie w celu uzupełnienia dowodów i materiałów w sprawie albo zlecić przeprowadzenie tego postępowania organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 2 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* jeżeli 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. Jeżeli przyczyni się to do przyspieszenia postępowania, organ odwoławczy może zlecić przeprowadzenie określonych czynności postępowania wyjaśniającego organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 3 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* przepis ww. § 2 stosuje się także w przypadku, 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. Przepisów § 2 i 3 nie stosuje się, jeżeli przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy byłoby nadmiernie utrudnione.



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Artur Malec
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. "MEPROZET Stare Kurowo" Sp. z o.o. .
ul. Kościuszki 49, 66-540 Stare Kurowo
2. Minister Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Bydgoszczy, al. Adama Mickiewicza 15, 85-071 Bydgoszcz -
kataster wodny
5. 2xa/a