



DŚ.II.7222.67.2022

DECYZJA

Na podstawie art.163 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* z dnia 14 czerwca 1960r. (Dz.U. z 2022r. poz. 2000) oraz art. 192 art., 214 ust.1, art.378 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz.U. z 2021r. poz. 1973 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 6 maja 2022r. 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 decyzjami Marszałka Województwa z dnia 18 września 2014r. znak: DW.II.7222.67.2014 oraz z dnia 26 kwietnia 2018r. znak: DŚ.II.7222.100.2017- udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Starym Kurowie przy ul. Kościuszki 49, w następujący sposób:

1. Punkt 2.1, określający instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, otrzymuje brzmienie:

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 wanien procesowych wynosi 333,16 m³.

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, 532/7, 532/8, 906, 706/2, 706/3, 706/1, 708/1, 708/2, 709/1, 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 11,18 m³, w tym wanien procesowych 9,16 m³. Łączna pojemność całkowita wanien procesowych obu linii wynosi 333,16 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 odtluszczenia (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 wyładunek wsadu odbywa się za pomocą specjalnych tlawers. 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 kąpeli 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 „rozcięcie”, przez co uzyskuje się zamierzony efekt strzepywania nagromadzonej warstwy pyłu z powierzchni zewnętrznych worka. Oczyszczone w filtrze powietrze wprowadza 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 m^3). Następnie wsad puszcany 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:

- wanna procesowa (odtłuszczenie), pojemność całkowita 1,02 m³
- 6 szt. wanien procesowych (trawienie), pojemność całkowita 1,02 m³ każda,
- wanna procesowa (topnikowanie), pojemność całkowita 2,02 m³,
- wanna płuczająca, pojemność całkowita 2,02 m³.

Do osuszania i nagrzewania wsadów przed procesem cynkowania ogniowego zainstalowano stacjonarną suszarkę przelotową typu GD-B-01-2. Suszarka posiada taśmowy system transportu wsadu. Wsad dozowany jest ze zbiornika buforowego (tacy) na taśmę w suszarce taśmowej. Suszarka ogrzewana jest powietrzem nagrzewanym od spalin wychodzących z pieca cynkowniczego GF08/2,0x1,0x1,5. W górnej części suszarki wykonane są otwory wylotowe spalin do których podłączany jest komin spalin.

Instalacja składa się z 3 pieców cynkowniczych.

Piec wannowy PCWe-08/25 ogrzewany palnikami gazowymi przeznaczony do cynkowania ogniowego elementów stalowych i żeliwnych w temperaturze od 450°C do 600°C mierzonej w kąpeli cynkowej. Piec zaopatrywany jest w energię cieplną poprzez system grzejny składający się z 4 palników gazowych o mocy 60 kW każdy (łączna moc palników ok. 240 kW). Piec wyposażony jest w instalację odpylającą wyposażoną w odpylacz filtracyjny kasetowy o sprawności odpylania poniżej 10 mg/m³. Zanieczyszczone 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 filtrów uzyskiwane jest za pomocą krótkich impulsów sprężonego powietrza w trakcie pracy filtra. Ze zbiorników na filtrze sprężone powietrze doprowadzane jest poprzez zawory membranowe do każdego rękawa kasy. Impuls sprężonego powietrza wypełnia rękaw powietrzem przenikającym

włókninę filtracyjną. Pył przylegający do powierzchni filtracyjnej jest strzepywany i opada do leja zbiorczego.

Piec wannowy PCWg-08/25 ogrzewany palnikami gazowymi przeznaczony do cynkowania ogniowego elementów stalowych i żeliwnych w temperaturze od 450°C do 600°C mierzonej w kąpeli cynkowej. Piec zaopatrywany jest w energię cieplną poprzez system grzejny składający się z 4 palników gazowych o mocy 60 kW każdy (łączna moc palników ok. 240 kW). Emisja z nad lustra wanny pieca cynkowniczego zachodzi poprzez emitor oznaczony jako E4a'. Piec wyposażony jest w instalację odpylającą wyposażoną w odpylacz filtracyjny kasetowy o sprawności odpylania poniżej 10 mg/m³.

Piec cynkowniczy typ GF 08/2,0x1,0x1,5 z kabiną. Piec zasilany jest 4 palnikami gazowymi o mocy 70 kW (łączna moc palników ok. 280 kW). Piec cynkowniczy służy do prowadzenia procesu cynkowania ogniowego w maksymalnej temperaturze cynku 650°C. Gorące spaliny podgrzewające wannę cynkowniczą transportowane będą poprzez kanały spalinowe z komory pieca do wymiennika ciepła umieszczonego w suszarce. Na kanale spalinowym pomiędzy piecem cynkowniczym a suszarką zamontowany będzie palnik dogrzewający którego zadaniem jest dogrzanie spalin w przypadku zbyt niskiej temperatury w suszarce. Opary powstające w procesie cynkowania będą oczyszczane i stężenie pyłu wynosić będzie poniżej 5 mg/m³. Do kabiny pieca cynkowniczego przyłączone zostaną kanały odciągowe. Zapyłone powietrze zostanie przefiltrowane przez odpylacz filtracyjny. Pyły które osadzą się na powierzchni filtra podczas procesu regeneracji sprężonym powietrzem opadną na dno leja zsypowego urządzenia.

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 wanien 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 przetłuszczenia ścieków do dalszej obróbki w budynku neutralizatora.

Zadaniem neutralizatora jest neutralizacja ścieków roztworem mleka wapiennego do $\text{pH} = 8,0$, przy którym następuje wytrącanie z roztworów ścieków zawiesiny wodorotlenków metali w nich zawartych. Neutralizator składa się z dwóch wanien o wymiarach w planie $3,1 \times 0,9 \text{ m}$ i głębokości całkowitej $2,6 \text{ m}$ i pojemności czynnej $10,0 \text{ m}^3$ 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 włączami żeliwnymi typu ciężkiego nad wejściem do każdej komory. Jest to osadnik podłużny, dwukomorowy, o przepływie poziomym. Komora oznaczona jako A posiada wymiary w planie $2,0 \times 5,4 \text{ m}$ i głębokość całkowitą $3,7 \text{ m}$, a komora oznaczona jako B posiada wymiary w planie $3,2 \times 5,4$ i głębokość całkowitą $3,7 \text{ m}$.

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 $2,5 \text{ m}$ i pojemności 25 m^3 . 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 Pusa. Zbiornik wykonany został w postaci monolitycznej studni żelbetowej o wymiarach w planie $5,9 \times 2,95 \text{ m}$ i głębokości całkowitej $5,0 \text{ m}$, posadowionej w ziemi, przykrytej płytą żelbetową z włączem o wymiarach $80 \times 80 \text{ cm}$ zamykanym na kłódkę. Pojemność czynna zbiornika wynosi 35 m^3 . 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 mm 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 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 - 34,96 Mg/rok,
- chlorek amonu - 30,0 Mg/rok,
- inhibitory - 1,90 Mg/rok,
- wodorotlenek sodowy - 2,0 Mg/rok,
- wapno hydratyzowane - 40,0 Mg/rok.

5. Punkt 5.1. określający parametry źródeł emisji hałasu do środowiska, otrzymuje brzmienie:

5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Lp.	Nazwa źródła	Moc akustyczna [dB]	Czas pracy [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1	Brama wjazdowa do hali 1 (elewacja)	85,0	16	0
2	Filtr powietrza (wyciąg z hali)	83,0	16	0
3	Brama wjazdowa do hali 1 (elewacja)	84,5	16	0
4	Filtr powietrza (wyciąg z hali)	83,0	16	0
5	Wyciąg znad lustra cynku 1	91,0	16	8
6	Wyciąg znad lustra cynku 2	95,0	16	8
7	Brama pomieszczenia sprężarek	89,5	16	8
8	Schładzarka wody	83,0	16	8
9	Centrala wentylacyjna na dachu hali	82,0	16	0
10	Transport ciężarowy	105,0	5 przejazdów	1 przejazd

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, gwarantowany stopień zapylenie za filtrem poniżej 5 mg/m ³	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-4	Piec cynkowniczy PCWe-08/25- emisja znad lustra cynku	Odpylacz filtracyjny kasetowy, gwarantowany stopień zapylenie za filtrem poniżej 10 mg/m ³	3,50	0,315	8 760	Otwarty
E-4`	Piec cynkowniczy PCWe-08/25- emisja ze spalania gazu	brak	12.5	0,35	8 760	Otwarty
E-4a	Piec cynkowniczy PCWg-08/25- emisja ze spalania gazu	brak	12,5	0,200	8 760	Otwarty
E-4a`	Piec cynkowniczy PCWg-08/25- emisja	Odpylacz filtracyjny	4,3	0,350	8 760	Otwarty

	znad lustra cynku	kasetowy, gwarantowa ny stopień zapylenie za filtrem poniżej 10 mg/m ³				
E-4b	Suszarka GD-B-01-2 i piec GF 08/2,0x1,0x1,5 spalania gazu	brak	12,0	0,35	8 760	Otwarty
E-4b`	Piec GF 08/2,0x1,0,5- emisja znad lustra cynku	Filtr siatkowy gwarantowa ny stopień zapylenie za filtrem poniżej 5 mg/m ³	3,3	0,685x 0,44	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	Brak	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	Zadaszo- ny
E-14a+ E-14i	Promienniki gazowe – 9 szt.	Brak	4,1	0,120	5 280	Zadaszo- ny
E-15	Zespół prądowłóczy	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 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	110,00
3	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	30,00
4	11 01 13*	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	250,00
5	11 05 01	Cynk twardy	300,00
6	11 05 02	Popiół cynkowy	350,00
7	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	5,00
8	11 05 04*	Zużyty topnik	50,00
9	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 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2,50
14	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
15	16 01 03	Zużyte opony	2,00
16	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,50
17	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,80
18	17 04 05	Żelazo i stal	420,00
19	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	<p>Odpady powstają w budynku cynkowni ogniowej „mokrej” w procesie przygotowania wsadu – Trawialnia</p> <p>Skład chemiczny: kwas solny o stężeniu 80-90 g HCl/dm³, tlenki żelaza (rdza), 1,3 dietylu-2-tiomocznik, chlorek cynku, chlorek amonowy,</p> <p>Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8, HP14</p>	Odpady okresowo magazynowane selektywnie w trawialni – budynek cynkowni ogniowej, w wannach do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
2	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady powstają w budynku neutralizatora ścieków podczas procesów neutralizacji</p> <p>Skład chemiczny: wodorotlenek żelaza, chlorek żelaza, chlorek cynku chlorek amonu, zemulgowane tłuszcze;</p> <p>Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8, HP14</p>	Odpady okresowo magazynowane w selektywnie wydzielonym miejscu pod wiatą w szczelnych pojemnikach (pojedyncze worki foliowe) do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
3	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.	Okresowo magazynowane selektywnie w trawialni – budynek cynkowni

			<p>Skład chemiczny: chlorek cynku chlorek amonu, tlenek żelaza</p> <p>Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p>	<p>ogniowej w szczelnych pojemnikach z tworzywa do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania</p>
4	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	<p>Zużyta kąpiel odtłuszczająca z wanny, wykorzystywana w procesie technologicznym przygotowania wsadu w budynku cynkowni ogniowej „mokrej”.</p> <p>Skład chemiczny: kwas solny, Etoksylad coco-alkilo aminy, 3,6,9,12-Tetraoksatetracosan-1-ol, Alkilopolietoksypolipropoksybenzyloeter, Alkohole C₁₂₋₁₄ etoksyloowane</p> <p>Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8, HP14</p>	<p>Okresowo magazynowane selektywnie w trawialni – budynek cynkowni ogniowej w wannach do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania.</p>
5	11 05 01	Cynk twardy	<p>Powstają w budynku cynkowni w procesie cynkowania.</p> <p>Skład chemiczny: Zn, - do 85% cynku metalicznego, kolor szary</p> <p>Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p>	<p>Przechowywane na paletach w magazynie surowców;</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.</p>
6	11 05 02	Popiół cynkowy	<p>Powstają w budynku cynkowni w procesie cynkowania.</p> <p>Skład: tlenku cynku i tlenku glinu, chlorek cynku; kolor szary.</p> <p>Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p>	<p>Przechowywane w workach big-bag na paletach pod wiatą magazynową,</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do</p>

				odzysku.
7	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
8	11 05 04*	Zużyty topnik	Odpady powstają w 18zęści 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 ,
9	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 i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach na terenie magazynu głównego, a następnie przekazywany do dalszego zagospodarowania 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;	Okresowo magazynowane w selektywnie wydzielonym miejscu w magazynie materiałowym w

			Skład chemiczny: elementy z żelaza oraz stopu żelaza z węglem. Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	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	<p>Odpady powstają w budynkach produkcji na urządzeniach obrabiarek – w procesie toczenia, frezowania, szlifowania;</p> <p>Odpady z mechanicznej obróbki metali;</p> <p>Skład: elementy z żelaza oraz stopu żelaza z węglem. Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p>	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	<p>Odpady powstają w budynkach obróbki metali; Oczyszczarka bębnowa;</p> <p>Skład: elementy z żelaza oraz stopu żelaza z węglem. Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p>	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	<p>Odpady powstają w dziale technicznym.</p> <p>Powstają przy remontach i przeglądach konserwatorskich maszyn na terenie zakładu.</p> <p>Skład chemiczny: mieszaniny węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami uszlachetniającymi (związki, siarki, fosforu, chloru, azotu).</p> <p>Właściwości: HP4, HP5, HP6, HP14</p>	Okresowo magazynowane selektywnie w wydzielonym miejscu przy warsztacie samochodowym, w szczelnym metalowym pojemniku do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
5	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	<p>Odpady powstają w budynku warsztatu samochodowego;</p> <p>Skład chemiczny: oleje mineralne – mieszaniny węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami uszlachetniającymi (związki, siarki, fosforu, chloru, azotu).</p> <p>Właściwości: HP4, HP5, HP6, HP14</p>	Okresowo magazynowane w selektywnie wydzielonym miejscu przy warsztacie samochodowym w szczelnym metalowym pojemniku, do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
6	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	<p>Odpady powstają w budynku warsztatu samochodowego oraz w pomieszczeniach sprężarek;</p> <p>Skład chemiczny: oleje mineralne to mieszaniny węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami uszlachetniającymi (związki, siarki, fosforu, chloru, azotu).</p>	Okresowo magazynowane w selektywnie wydzielonym miejscu przy budynku warsztatu samochodowego w szczelnych pojemnikach (beczki metalowe) do momentu

			Właściwości: HP4, HP5, HP6, HP14	przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
7	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<p>Odpady powstają w budynku Produkcji.</p> <p>Skład chemiczny: ciecz o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach organicznych głównie glikol etylenowy;</p> <p>Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8, HP14</p>	Okresowo magazynowane w selektywnie w mobilnym magazynie materiałowym w szczelnych pojemnikach. Przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpady powstają w dziale produkcji, dziale administracyjnym, dziale zaopatrzenia.</p> <p>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.</p>	Gromadzone selektywnie w pojemnikach odbiorcy w pobliżu budynków produkcji, magazynu i hali kompletacji, do momentu przekazania specjalistycznej firmie odzysku
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpady powstają w wydziałach produkcji i usług cynkowniczych.</p> <p>Skład: opakowania zbudowane są ze związków polimerowych (np. polietylen, polipropylen, polistyren).</p> <p>Odpady te nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p>	Gromadzone selektywnie w pojemnikach odbiorcy w pobliżu budynków produkcji, do momentu przekazania specjalistycznej firmie odzysku
10	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpady stanowią uszkodzone palety drewniane</p> <p>Skład: celuloza, lignin i hemicelulozy.</p>	Gromadzone selektywnie w pojemnikach siatkowych, na otwartym terenie

			Odpady te nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.	w pobliżu budynków produkcji i magazynu, do momentu przekazania specjalistycznej firmie 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 szczelnych pojemnikach, w specjalnie wydzielonym miejscu przy mobilnym magazynie materiałowym 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	Czasowo gromadzone selektywnie w szczelnych pojemnikach, w specjalnie wydzielonym miejscu przy mobilnym magazynie materiałowym do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia lub odzysku
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia	Odpady powstają w wyniku wykorzystania substancji chemicznych stosowanych w procesie produkcyjnym np. puste pojemniki ciśnieniowe po farbie. Skład chemiczny: ciało stałe z metalu, zanieczyszczone	Odpady magazynowane selektywnie przy hali warsztatu mechanicznego w workach

		konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	substancjami żrącymi, drażniącymi, łatwopalnymi, toksycznymi, np. ksylen, cynk, tlenek cynku. Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP8, HP14	poukładanych na paletach do czasu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
14	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)	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>Właściwości: HP3, HP4, HP7, HP11</p>	Okresowo magazynowane selektywnie w wydzielonym miejscu przy magazynie materiałowym w szczelnych pojemnikach (worki foliowe) do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
15	16 01 03	Zużyte opony	<p>Transport wewnątrz zakładowy i zewnętrzny.</p> <p>Skład: kauczuk (guma), kord wykonany z poliamidu, poliestru, stali, wiskozy lub włókna szklanego, właściwości: palne</p> <p>Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które</p>	Odpady magazynowane obok budynku warsztatu samochodowego do momentu przekazania specjalistycznej firmie do odzysku.

			<p>kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p>	
16	16 02 15*	<p>Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń</p>	<p>Odpady powstają w budynkach produkcyjnych i budynku administracji. (np. monitory i elektronika przemysłowa)</p> <p>Skład chemiczny: chrom, molibden, wolfram, mangan, miedź, kobalt, nikiel, platyna, cyna, ołów, cynk</p> <p>Właściwości: HP8, HP14</p>	<p>Okresowo magazynowane selektywnie w mobilnym magazynie materiałowym w pojemnikach z tworzywa sztucznego, do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia</p>
17	16 06 01*	<p>Baterie i akumulatory ołowiowe</p>	<p>Warsztat (dział wózków widłowych)</p> <p>Składają się z ogniw galwanicznych odwracalnych, w których elektrolitem jest roztwór kwasu siarkowego, a elektrody stanowią płyty ołowiowe lub związki ołowiu.</p> <p>Właściwości: HP6, HP8, HP10, HP12, HP14</p>	<p>Okresowo magazynowane selektywnie w mobilnym magazynie materiałowym w pojemnikach z tworzywa sztucznego, do momentu przekazania specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia</p>
18	17 04 05	<p>Żelazo i stal</p>	<p>Złom stalowy i żelazny</p> <p>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</p> <p>Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p>	<p>Okresowo magazynowane przy budynkach cynkowni i produkcji w kontenerach odbiorcy złomu.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku</p>

19	19 08 02	Zawartość piaskowników	<p>Piasek z dna osadników wód opadowych w ciągu kanalizacji deszczowej</p> <p>Skład: piasek z osadników.</p> <p>Odpady nie będą zawierać elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p>	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, 532/7, 532/8, 906, 706/2, 706/3, 706/1, 708/1, 708/2, 709/1, 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.

6.1.4. Warunki przeciwpożarowe

W zakresie wymagań ochrony przeciwpożarowej postępować zgodnie z wytycznymi zawartymi w „Operacie przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów” opracowanym przez mgr inż. Andrzeja Szamreto w czerwcu 2022r. oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego PSP w Strzelcach Krajeńskich Nr 9/2022 z dnia 3 października 2022r.

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, w tym:	0,0467
		-	- pył PM10	0,0467

		-	- pył PM2,5	0,0467
		7440-66-6	Cynk ¹⁾	0,0032
		7439-92-1	Ołów ¹⁾	0,00086
		7664-41-7	Amoniak	0,00996
		7647-01-0	Chlorowodór	0,0162
Gazy odlotowe z palników pieca cynkowniczego dużego i suszenia detali przed cynkowaniem	E-2	-	Pył ogółem , w tym:	0,001295
		-	- pył PM10	0,001295
		-	- pył PM2,5	0,001849
		7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00575
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,21
		630-08-0	Tlenek węgla	0,069
Kocioł gazowy do podgrzewania kąpeli kwasowych	E-3a	-	Pył ogółem, w tym:	0,00013
			-pył PM10	0,00013
		-	-pył PM2,5	0,00013
		7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00039
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,0204
		630-08-0	Tlenek węgla	0,00671
Kocioł gazowy do		-	Pył ogółem, w tym:	0,00013
				0,00013

podgrzewania kąpeli kwasowych	E-3b	-	-pył PM10	0,00013
			-pył PM2,5	
		7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00039
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,0204
		630-08-0	Tlenek węgla	0,00671
Piec cynkowniczy PCWe-08/25-emisja z nadlustra cynku	E-4	-	Pył ogółem, w tym:	0,00664
		-		0,00664
		-	-pył PM10	0,00664
			-pył PM2,5	
		7440-66-6	Cynk ¹⁾	0,00011
		7439-92-1	Ołów ¹⁾	0,000001
		7664-41-7	Amoniak	0,00346
		7647-01-0	Chlorowodór	0,00005
Piec cynkowniczy PCWe-08/25-emisja ze spalania gazu	E-4'	-	Pył ogółem, w tym:	0,00719
		-		0,00719
		-	-pył PM10	0,00719
			-pył PM2,5	
		7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,001726
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,09
		630-08-0	Tlenek węgla	0,02959
Piec cynkowniczy PCWg-08/25-		-	Pył ogółem, w tym:	0,00719

spalanie gazu		-	-pył PM10	0,00719	
		-	-pył PM2,5	0,00719	
		7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,001726	
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,09	
		630-08-0	Tlenek węgla	0,02959	
Piec cynkowniczy PCWg-08/25-emisja z nad lustra cynku	E-4a`	-	Pył ogółem, w tym:	0,006640	
		-	-pył PM10	0,006640	
		-	-pył PM2,5	0,006640	
		7440-66-6	Cynk ¹⁾	0,000110	
		7439-92-1	Ołów ¹⁾	0,000001	
		7664-41-7	Amoniak	0,003460	
		7647-01-0	Chlorowódór	0,000005	
Suszarka GD-B-01-2 i piec GF 08/2,0x1,0x1,5 spalania gazu	E-4b	-	Pył ogółem, w tym:	0,00719	
		-	-pył PM10	0,00719	
		-	-pył PM2,5	0,00719	
		7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,001726	
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,09	
		630-08-0	Tlenek węgla	0,02959	
Piec GF 08/2,0x1,0,5-emisja z nad		-	Pył ogółem, w tym:	0,033	

lustra cynku		-	-pył PM10	0,033
		-	-pył PM2,5	0,033
		7440-66-6	Cynk ¹⁾	0,0152
		7647-01-0	Chlorowodór	0,1518
		7664-41-7	Amoniak	0,0172
Kotłownia główna – kocioł gazowy 270 kW	E-11	7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,001139
		10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,0594
		630-08-0	Tlenek węgla	0,01953
		-	Pył ogółem, w tym:	0,000366
		-	Pył PM10	0,000366
		-	Pył PM2,5	0,000366
Instalacje pozostałe				
Cięcie plazmą	E6	-	Pył ogółem, w tym:	0,1308
		-	-pył PM10	0,01308
		-	-pył PM2,5	0,01308
		7439-96-5	Mangan	0,00035
		7439-89-6	Żelazo	0,0849
		10102-43-9	Dwutlenek azotu	0,0557
Oczyszczarka	E7	-	Pył ogółem, w tym:	2,521
		-	Pył PM10	0,2521
		-	Pył PM2,5	0,2521

¹⁾- jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

6.2.2. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji:

Lp.	Nr CAS	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
1	-	Pył ogółem, w tym: -pył PM10 -pył PM2,5	2,139
2	-		1,133
3	-		1,133
4	10102-44-0	Dwutlenek azotu	5,43
5	7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,1126
6	630-08-0	Tlenek węgla	1,167
7	7439-96-5	Mangan	0,002184
8	7439-89-6	Żelazo	0,530
9	7440-66-6	Cynk ¹⁾	0,1631
10	7439-92-1	Ołów	0,00755
11	7664-41-7	Amoniak	0,2985
12	7647-01-0	Chlorowodór	1,473

¹⁾- jako suma metali i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

9. W punkcie 6.5. określającym warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do kanału Pulsa w km 22+800 kanału- koryguje się zapis dotyczący wymiarów wylotu brzegowego z 400 mm na 600 mm.

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 6 maja 2022r. 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 2021r. poz. 1973 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 2019r. poz. 1839 ze zm.) 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 333,16 m³. Na podstawie decyzji Wójta Gminy Stare Kurowo z dnia 12 maja 2020r. znak: RI.6220.1.10.2020.ŁWęg o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację dla przedsięwzięcia pn. „modernizacja gniazd technologicznych na bazie pieca typu PCWg-08/25 oraz pieca typu PCWe-08/25 oraz instalacji nowej linii cynkowania ogniowego” zmodernizowana została linia tzw. pieców małych. Uaktualnione zostały parametry emitorów wprowadzających gazy i pyły do powietrza zgodnie z wprowadzonymi zmianami oraz parametry źródeł hałasu.

Pozwoleniem zintegrowanym objęty jest cały zakład, czyli instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego oraz instalacje pozostałe, dla których warunki eksploatacji mogą zastać określone w pozwoleniu zintegrowanym ale na zasadach jak dla pozwoleń sektorowych- zgodnie z art. 203 ust.3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W decyzji podano charakterystykę wszystkich miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza jednak zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzania

gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. z 2010r. poz. 881) instalacje energetyczne uznane jako instalacje pomocnicze opalane paliwem gazowym, z uwagi na sumaryczną nominalną moc cieplną nieprzekraczającą 15 MW, nie wymagają pozwolenia na emisję. Dla tych instalacji wymagane jest dokonanie stosownego zgłoszenia- zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. z 2010r. poz. 1510).

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

- wykreślono odpady o kodzie 11 01 07*, który nie jest już wytwarzany,

- dodano odpady o kodzie 15 01 11*,

-uwzględniono zmianę miejsca magazynowania i sposób dalszego gospodarowania odpadami o kodach 11 01 09*, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 10*.

Działając na podstawie art. 183c ust. 2 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 9 września 2022r. zwrócono się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Krajeńskich o przeprowadzenie stosownej kontroli. Postanowieniem Nr 9/2022 z dnia 3 października 2022r. znak: PR.5268.3.4.2022 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Krajeńskich stwierdził spełnienie wymagań ochrony przeciwpożarowej określonej w przepisach przeciwpożarowych, a także zgodności przedmiotowego obiektu z warunkami zawartymi w Operacie Przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Nr 5/2022 z dnia 15 czerwca 2022r.

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 aktualizację raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Analiza wykazała brak konieczności wprowadzania zmian w określonych w decyzji zasadach monitoringu.

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 właściwego w sprawie 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 wnioski 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 wnioski 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



Adnotacja dotycząca opłaty skarbowej: do akt sprawy dołączono dokument potwierdzający dokonanie zapłaty opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych pięćdziesiąt groszy) dnia 6 maja 2022r. za wydanie niniejszej decyzji. Wysokość wniesionej

opłaty jest zgodna z wysokością opłaty skarbowej określoną ustawie z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2020r. poz. 1546 ze zm.).

Otrzymują:

1. "MEPROZET Stare Kurowo" Sp. z o.o. .
ul. Kościuszki 49, 66-540 Stare Kurowo
2. Minister Klimatu i 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. a/a