

Olsztyn, dnia 2.10.2023 r.

OŚ-PŚ.7222.43.2022

DECYZJA

Na podstawie art. 192, art. 215 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez ██████████, działającego w imieniu Galwanotechniki Mrągowo Sp. z o.o., ul. Kolejowa 6, 11-700 Mrągowo, NIP 742-20-80-829, REGON 280014947, o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego znak: OŚ.PŚ.7650-10/09/10 z dnia 31.05.2010 r., udzielającej Galwanotechnice Mrągowo Sp. z o.o., ul. Kolejowa 6, 11-700 Mrągowo pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Mrągowie, ul. Kolejowa 6, 11-700 Mrągowo

orzekam:

zmienić, na wniosek Strony, decyzję Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego znak: OŚ.PŚ.7650-10/09/10 z dnia 31.05.2010 r., udzielającą Galwanotechnice Mrągowo Sp. z o.o., ul. Kolejowa 6, 11-700 Mrągowo pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Mrągowie, ul. Kolejowa 6, 11-700 Mrągowo, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 20.11.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.29.2012, z dnia 2.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.101.2014, z dnia 23.02.2015 r., znak: OŚ-PŚ.7222.50.2014 oraz z dnia 11.09.2017 r. , znak: OŚ-PŚ.7222.14.2017, w następujący sposób:

1. Rozdział I decyzji otrzymuje brzmienie:

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE

1. Charakterystyka instalacji, zastosowanych urządzeń i technologii.

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest w Mrągowie, przy ul Kolejowej 6, 11-700 Mrągowo. Zakład położony jest na działkach 1/2, 19/12 oraz 19/17 dzierżawionych przez Galwanotechnikę Mrągowo Sp. z o.o. od HLS Stalbud Konstrukcje i Urządzenia Galwaniczne Sp. z o.o. Galwanotechnika Mrągowo Sp. z o.o., prowadzi działalność w zakresie obróbki chemicznej i elektrolitycznej metali w procesie cynkowania, niklowania, fosforanowania, chromowania dekoracyjnego i srebrzenia oraz **kataforezy**. Całkowita objętość wanień procesowych wynosi ok. 381,73 m³. Obróbka mechaniczna obejmuje kształtowanie detali (pierścieni, tulei, walców) ze stalowej taśmy zimnowalcowej i odbywa się na szeregu pras (4 prasy, w tym trzy automatyczne i jedna ręczna). Pozostałe urządzenia wykorzystywane na

etapie obróbki mechanicznej to urządzenia do obróbki wibrościernej (służące do polerowania elementów) oraz 4 szt. tzw. fazownic, służące do wykonywania fazki na wykonywanych elementach.

Technologia nakładania powłok galwanicznych obejmuje:

- przygotowanie powierzchni podłoża,
- elektrolityczne i chemiczne nakładanie powłoki,
- obróbkę wykończeniową.

Powłoki galwaniczne wymagają bardzo starannego przygotowania powierzchni metalu do elektrolizy, tj. oczyszczania mechanicznego, odtłuszczania, trawienia oraz dotrawiania, przeprowadzonego bezpośrednio przed nałożeniem powłoki w celu usunięcia warstwy tlenków. Pomędzy kolejnymi operacjami przygotowania przedmiotu należy stosować płukanie, aby uniknąć przenoszenia składników poszczególnych kąpeli.

Przedmioty do pokrywania galwanicznego są całkowicie wykończone pod względem obróbki mechanicznej, a także posiadają odpowiednie wymiary i wymagany stopień gładkości powierzchni oraz krawędzi.

Obróbka elektrochemiczna obejmuje procesy cynkowania, niklowania, srebrzenia, chromowania dekoracyjnego, **kataforezy**. Do chemicznego nakładania powłoki należy proces fosforanowania.

CYNKOWANIE ELEKTROLITYCZNE

Cynkowanie elektrolityczne stosowane w przedmiotowej instalacji polega na nakładaniu warstwy cynku na powierzchnię, wyrobu stalowego i żeliwnego przy wykorzystaniu procesu elektrolizy, czyli rozpadu roztworu soli metali na jony pod wpływem przepływu prądu stałego. Cynk, jako metal bardziej elektroujemny niż żelazo, tworzy na stali i żelwie powłoki anodowe.

Do cynkowania stosuje się kilka typów kąpeli galwanicznych, zależnie od wymaganych własności i zastosowania powłoki. Są to kąpiele kwaśne, słabokwaśne oraz alkaliczne - cyjankowe i bezcyjankowe. Cynkowanie nowej generacji jest oparte na elektrolitach alkalicznych bezcyjankowych.

Proces cynkowania zachodzący w opisywanej instalacji można podzielić na następujące etapy:

1. Odtłuszczanie chemiczne wstępne,
2. Odtłuszczanie chemiczne końcowe,
3. 3 płuczki kaskadowe,
4. Trawienie,
5. 3 płuczki kaskadowe,
6. Odtłuszczanie elektrochemiczne,
7. 2 płuczki kaskadowe,
8. Dotrawianie,
9. Płuczka (kondycjonowanie),
10. Cynkowanie,
11. 2 płuczki kaskadowe,
12. 3 płuczki kaskadowe,
13. Rozjaśnianie,
14. Płuczka,

15. Pasywacja,
16. 2 płuczki kaskadowe,
17. Suszenie.

Odtłuszczenie chemiczne wstępne

Odtłuszczenie wstępne prowadzone jest w jednej wannie w wodnym roztworze preparatu odtłuszczającego w temperaturze 59 - 61°C. Czas trwania procesu wynosi 25 minut. Z boku wanny zlokalizowane są kanały wyciągowe.

Odtłuszczenie chemiczne końcowe

Proces prowadzony jest w roztworze preparatu w temperaturze 59 - 61°C. Trwa 6,5 minut. Po zużyciu kąpeli roztwór jest przepompowywany do wanny odtłuszczenia wstępnego. Z boku wanny zlokalizowane są kanały wyciągowe.

Płukanie

Odbывается w czterech wannach (w tym dwie ustawione kaskadowo) wypełnionych wodą. Operacja płukania po obróbce wstępnej jest bardzo istotna. Niewłaściwe lub pominięte płukanie często prowadzi do przenoszenia chemikaliów do dalszego etapu technologicznego.

Trawienie kwaśne

Proces trawienia ma na celu usunięcie rdzy i zgorzeliny, które powstały na powierzchni materiałów hutniczych podczas walcowania, wyżarzania, składowania. Elementy stalowe przed cynkowaniem muszą być oczyszczone z tlenków żelaza do czystej powierzchni. Proces trawienia żelaza i stali jest procesem elektrochemicznym. Odbывается w roztworze kwasu solnego (30 % kwas solny i inhibitory, w temperaturze 25 - 30°C przez ok. 15 minut. Roztwór kwasu jest wymieniany raz na pół roku. Trawienie kwaśne odbывается w jednej wannie, która jest wentylowana czterema bocznymi wyciągami.

Płukanie

Odbывается w jednej wannie.

Odtłuszczenie elektrochemiczne

Proces prowadzony jest w środowisku alkalicznym w wodnym roztworze wodorotlenku sodu i roztworze odtłuszczającym, w czasie ok. 2 minut, w temperaturze ok 45 - 50°C. Do roztworu podawany jest prąd o natężeniu 1A/dm². Z boku wanny znajdują się wyciągi powietrza.

Płukanie

Odbывается w potrójnej płuczce kaskadowej.

Dotrawianie

Prowadzone jest w jednej wannie w roztworze kwasu solnego 34 % w temperaturze pokojowej przez około 1,3 minuty.

Płukanie

Odbывается w jednej płuczce. Po tym etapie część detali jest przewożona do cynkowania, a część wraca do wanien dotrawiających i dopiero po powtórzeniu dotrawiania poddawana jest cynkowaniu.

Cynkowanie elektrolityczne

Odbywa się w roztworze NaOH i cynku oraz dodatków poprawiających przebieg procesu. Temperatura procesu wynosi 20 - 40°C, czas ok. 25 minut. Do wanień procesowych doprowadzony jest prąd o natężeniu 2 - 3 A/dm². Podczas przepływu prądu stałego przez elektrolit, jony metalu (cynku) przemieszczają się w kierunku pokrywanego, podłoża (katody) i wydzielają się na nim, tworząc powłokę.

Na elektrodach poza procesami podstawowymi wydzielania i rozpuszczania metalu mogą zachodzić niepożądane procesy uboczne, np. wydzielanie gazowego wodoru na katodzie i tlenu na anodzie. Powoduje to zużywanie części prądu, zmniejsza wydajność procesu, wywołuje inne szkodliwe skutki, w tym kruchość wodorową pozyskiwanego metalu.

Z tego powodu roztwór wodorotlenku potasu z cynkiem sporządzany jest w oddzielnej wannie pomocniczej i stamtąd przepompowywany do wanień procesowych. Zapobiega to wytwarzaniu wolnego wodoru w wannach procesowych. Wanna pomocnicza jest zamknięta, a wodór usuwany jest systemem wentylacyjnym. Podstawowy proces odbywa się w wannach, z których każda wyposażona jest w 9 bocznych wyciągów.

Płukanie

Odbywa się w płuczkach kaskadowych.

Rozjaśnianie

Polega na przetrzymywaniu detali przez ok. 30 sekund w 0,5% roztworze kwasu azotowego w temperaturze pokojowej. Odbywa się w jednej wannie.

Płukanie

Prowadzone jest w jednej wannie przelewowej.

Pasywacja

W zależności od pożądanego koloru, na przygotowanych detalach wykonywane są procesy pasywacji niebieskiej lub żółtej.

Pasywacja niebieska nadaje detalom kolor biały. Prowadzona jest w jednej wannie w temperaturze 18 - 32°C w roztworze wspomagającym pasywację, inhibitorów i wody w czasie ok. 30 sekund.

Płukanie

Odbywa się w dwóch płuczkach kaskadowych.

Suszenie

Odbywa się w trzech suszarkach i jest ostatnim procesem przed przekazaniem potowego wyrobu do magazynu. Suszenie prowadzone jest gorącym powietrzem o temperaturze 60°C w czasie ok. 15 minut.

FOSFORANOWANIE STALI I ALUMINIUM

W trakcie tego procesu na powierzchni metali wytwarzana jest chemiczna ochronna powłoka fosforanów, która jest odporna na działanie wysokich temperatur, zmniejsza współczynnik tarcia, stanowi dobry podkład dla farb i lakierów.

Proces prowadzony jest w gorących roztworach fosforanów i kwasu fosforowego. Polega na zanurzeniu przeznaczonego do fosforanowania metalu w wodnym

roztworze jednopodstawionego fosforanu $Me(H_2PO_4)_2$, zawierającym wolny kwas fosforowy ($Me - Fe^{2+}, Zn^{2+}, Mn^{2+}$ lub Ca^{2+}). W roztworze takim na granicy faz metal-roztwór zachodzi zjawisko przesunięcia równowagi chemicznej rozpuszczonej soli, co umożliwia otrzymywanie soli dwu- lub trójpodstawionych, nierozpuszczalnych w tym środowisku.

Proces fosforanowania aluminium prowadzony jest w podobny sposób jak detali stalowych. Różnica dotyczy jedynie obrabianej powierzchni oraz składu surowców używanych na etapie odtłuszczenia i trawienia.

Proces fosforanowania zachodzący w opisywanej instalacji można podzielić na następujące etapy:

- Odtłuszczenie wstępne,
- Odtłuszczenie wykończeniowe (tylko dla stali),
- Płukanie,
- Płukanie kaskadowe,
- Trawienie,
- Płukanie,
- Płukanie kaskadowe (tylko dla aluminium),
- Płukanie alkaliczne (tylko dla stali),
- Aktywacja (tylko dla stali),
- Fosforanowanie (tylko dla stali),
- Płukanie kaskadowe (tylko dla stali),
- Pasywacja,
- Suszenie.

Fosforanowanie stali

Odtłuszczenie wstępne

Prowadzone w jednej wannie, zakrytej pokrywą i wyposażonej w dwa boczne wyciągi wentylacyjne. Używane roztwory odtłuszczaczy, tworzą skład kąpieli KOH i Na_2SiO_3 .

Wnioskodawca przewiduje alternatywne wykorzystanie nowego składu kąpieli do odtłuszczenia wstępnego. Proces przebiegać będzie w tej samej wannie z wykorzystaniem odtłuszczaczy. Odtłuszczenie to prowadzone będzie w temperaturze $62^{\circ}C$, kąpiel z wanny wymieniana będzie raz w miesiącu.

Odtłuszczenie wykończeniowe

Odbywa się w takich samych warunkach jak odtłuszczenie wstępne.

Kąpiele z wanien wymieniane są raz na pół roku. Roztwór trafia do odolejacza, w którym odseparowywany jest olej, a oczyszczony roztwór wraca do procesu.

Wnioskodawca przewiduje alternatywne wykorzystanie nowego składu kąpieli do odtłuszczenia wykończeniowego. Proces przebiegać będzie w tej samej wannie z wykorzystaniem odtłuszczaczy. Odtłuszczenie to prowadzone będzie w temperaturze $62^{\circ}C$, kąpiel z wanny wymieniana będzie raz w miesiącu.

Płukanie

Prowadzone w jednej płuczce wypełnionej wodą. Woda po zużyciu przepompowywana jest do procesu odtłuszczenia.

Płukanie kaskadowe

Prowadzone jest w jednej wannie. Woda odprowadzana jest do neutralizatora.

Trawienie

Odbywa się w roztworze kwasu fosforowego w jednej wannie w temperaturze 28 - 35°C. Czas przetrzymywania detali wynosi 10 - 15 minut. Wanna jest zamknięta, wyposażona w wyciąg wentylacyjny. Przy wannie usytuowany jest wymiennik jonowy, wyłapujący jony żelaza powstające w procesie trawienia. Wymiennik jest regenerowany raz na dwa tygodnie kwasem fosforowym.

Płukanie

Prowadzone jest w jednej wannie przelewowej.

Płukanie alkaliczne

Prowadzone w roztworze o minimalnym stężeniu alkalicznym i o pH 12. Płukanie alkaliczne prowadzone jest w jednej wannie.

Aktywacja

Prowadzona jest w jednej wannie, w roztworze soli tytanowej, w celu aktywowania powierzchni stali do przyjmowania fosforanów. Wanna jest otwarta, bez systemu wentylacji. Wymiana kąpeli następuje raz w tygodniu.

Fosforanowanie

Prowadzone jest w jednej wannie, w roztworze substancji, będącym nośnikiem cynku i manganu. Temperatura roztworu wynosi 55 - 60°C, czas przetrzymywania detali w roztworze wynosi 5 - 10 minut. Wanna jest zamknięta i wyposażona w wentylację mechaniczną usuwającą opary z nad kąpeli na zewnątrz hali. Roztwór używany do fosforanowania nie jest wymieniany, tylko regenerowany.

Płukanie kaskadowe

Prowadzone jest w potrójnej wannie o wymiarach 0,9m x 1,85m x 1,5m.

Pasywacja

Celem tego procesu jest zamknięcie powłoki uzyskanej w postaci chemicznego fosforanowania, która uzyskuje lepszą przyczepność dla powłok lakierowych. Proces prowadzony jest w jednej wannie, w roztworze do procesu pasywacji w temperaturze 45°C i w czasie 2 - 3 min. Wanna z roztworem jest zamknięta i wyposażona w system wentylacji mechanicznej.

Suszenie

Odbywa się wymuszonym ruchem powietrza, w zamkniętym i wentylowanym zbiorniku, w temperaturze 120°C.

Obróbka aluminium

Odtłuszczenie

Prowadzone w jednej wannie, zakrytej pokrywą i wyposażonej w dwa boczne wyciągi wentylacyjne. Używane roztwory odtłuszczaczy i woda, tworzą skład kąpeli NaCO_3 . Kąpiel z wanny wymieniana jest raz na 3 miesiące.

Płukanie

Prowadzone w jednej płuczce wypełnionej wodą. Woda po zużyciu przepompowywana jest do procesu odtłuszczenia.

Płukanie kaskadowe

Prowadzone jest w jednej wannie. Woda odprowadzana jest do neutralizatora.

Trawienie

Odbywa się w roztworze kwasu siarkowego w jednej wannie i w temperaturze 35°C. Czas przetrzymywania detali wynosi 10 - 15 min. Wanna jest zamknięta, wyposażona w wyciąg wentylacyjny.

Płukanie kaskadowe

Prowadzone jest w podwójnej wannie

Pasywacja

Celem tego procesu jest końcowe zabezpieczenie powłoki detali. Proces prowadzony jest w jednej wannie, w roztworze pasywującym, w temperaturze 45°C i w czasie 2 - 3 minut. Wanna z roztworem jest zamknięta i wyposażona w system wentylacji mechanicznej.

Suszenie

Odbywa się wymuszonym ruchem powietrza, w zamkniętym i wentylowanym zbiorniku, w temperaturze 120°C.

NIKLOWANIE

Niklowanie wykonuje się w celach antykorozyjnych, dekoracyjnych, a także, jako podłoże dla innych powłok galwanicznych. Niklowanie elektrochemiczne polega na wytworzeniu warstwy powierzchniowej z niklu w procesie elektrolizy na powierzchni przewodzącej. W takim procesie podstawowym składnikiem elektrolitu jest sól osadzanego metalu. Przedmiot, na którego powierzchni osadzana jest warstwa niklu, stanowi katodę, zaś anoda wykonana jest z takiego samego metalu jak metal osadzany. Napięcie przyłożone do takiego układu powoduje uporządkowany ruch jonów w elektrolicie i przepływ prądu elektrycznego oraz przebieg reakcji elektrochemicznych na powierzchni elektrod. W polu elektrycznym jony dodatnie (kationy) przemieszczają się w kierunku katody, a jony ujemne (aniony) w kierunku przeciwnym, ku anodzie.

Jednocześnie na powierzchni katody zachodzą procesy redukcji jonów metalu z elektrolitu, które polegają na pobieraniu elektronów przez kationy. Powstające w tym procesie atomy metalu osadzane są na powierzchni katody, gdzie wbudowują się w sieć krystaliczną, podłoża, tworząc warstwę powierzchniową.

Na powierzchni anody zachodzą procesy utleniania atomów metalu anody, które polegają na oddawaniu elektronów i powstawaniu jonów metali. Powstające w procesie anodowym jony metalu przechodzą do roztworu. W wyniku tego procesu następuje rozpuszczanie anod oraz uzupełnianie ubytku stężenia jonów metalu w roztworze, powodowanego procesami katodowymi.

Prowadzony w zakładzie proces niklowania można podzielić na następujące etapy:

- Odtłuszczenie elektrolityczne,
- Płukanie kaskadowe,
- Trawienie,
- Płukanie kaskadowe,
- Aktywacja,

- Niklowanie,
- Płukanie,
- Płukanie gorące,
- Suszenie.

Odtłuszczenie elektrolityczne

Prowadzone jest w jednej otwartej wannie, wyposażonej w dwa boczne wyciągi wentylacyjne. Roztwór sporządzany jest z dodatkiem odtłuszczaczy. Do roztworu doprowadzany jest prąd o natężeniu 4 - 5 A/dm³. Roztwór odtłuszczający wymieniany jest raz w roku.

Płukanie kaskadowe

Odbywa się w potrójnej wannie.

Trawienie

Prowadzone jest w roztworze kwasu siarkowego 50%, w jednej otwartej wannie, wyposażonej w dwa boczne wyciągi wentylacyjne. Do roztworu doprowadzony jest prąd o natężeniu 3,5 A/dm³. Roztwór wymieniany jest raz na 3 miesiące.

Płukanie kaskadowe

Płukanie po trawieniu odbywa się kaskadowo, w potrójnej wannie.

Aktywacja

Odbywa się w jednej wannie w roztworze NiCl₂ i HCl.

Niklowanie

Przeprowadza się w 5 wannach w roztworze NiSO₄ i NiCl. Wanny są wyposażone w wyciągi - każda wanna posiada jeden wywiew. Roztwór po wymianie odprowadzany jest do podczyszczalni ścieków.

Płukanie

Odbywa się w jednej podwójnej płuczce kaskadowej.

Płukanie gorące

Odbywa się w jednej wannie w temperaturze 70 - 75°C.

Suszenie

Suszenie odbywa się wymuszonym ruchem powietrza, w temperaturze 80°C, w zamkniętym, wentylowanym zbiorniku.

CHROMOWANIE DEKORACYJNE

Chrom jest metalem o barwie srebrzystej z niebieskawym odcieniem. Ma doskonałe właściwości chemiczne i mechaniczne. Twardość warstwy chromu jest większa od twardości najtrwalszych gatunków stali hartowanych.

Powłoka chromowa dekoracyjna nakładana jest na podwarstwie niklu. Powłoki ochronno-dekoracyjne stosuje się dla przedmiotów codziennego użytku, elementów aparatury, akcesoriów samochodowych.

W zakładzie do chromowania dekoracyjnego będzie wykorzystywany zamiennie Cr⁺³ lub Cr⁺⁶.

Bez względu na to czy nakładana jest powłoka chromowa Cr^{+3} czy Cr^{+6} proces ten poprzedzony jest następującymi etapami prowadzonymi na jednej linii do przygotowania detali:

Proces chromowania dekoracyjnego podzielić można na następujące etapy:

- Odtłuszczenie chemiczne,
- Płukanie,
- Trawienie HCl,
- Płukanie,
- Odtłuszczenie elektrolityczne,
- Płukanie,
- Chromowanie dekoracyjne (Cr^{+6}), które dzieli się na następujące etapy:
 - Dotrawianie,
 - Płukanie,
 - Niklowanie (nikiel półbłyszczący),
 - Niklowanie (nikiel błyszczący),
 - Płukanie,
 - Aktywacja chromu,
 - Chromowanie dekoracyjne (Cr^{+6}),
 - Płukanie,
 - Redukcja chromu,
 - Płukanie,
 - Suszenie,
- Chromowanie dekoracyjne (Cr^{+3}), które dzieli się na następujące etapy:
 - Dotrawianie,
 - Płukanie,
 - Niklowanie (nikiel półbłyszczący),
 - Niklowanie (nikiel błyszczący),
 - Płukanie,
 - Chromowanie dekoracyjne (III),
 - Płukanie,
 - Uszczelnienie CP,
 - Płukanie przepływowe,
 - Uszczelnienie RRP,
 - Płukanie przepływowe,
 - Suszenie.
- Odmetalizowanie zawieszek – etap wspólny dla obu procesów chromowania.

Odtłuszczenie chemiczne

Prowadzone jest w czterech wannach wyposażonych w trzy wyciągi. Proces prowadzony będzie przez 8,5 minuty w roztworze odtłuszczaczy, w temperaturze 59 - 61 °C. Obok wanny znajduje się zbiornik zapasowy do zbierania szlamu.

Płukanie

Prowadzone jest w trzech wannach, z których dwie połączone są kaskadowo.

Trawienie HCl

Prowadzone jest przez ok. 18 minut w temperaturze pokojowej, w roztworze kwasu solnego 33% i preparatu wspomagającego trawienie w trzech wannach. Wanny wyposażone są łącznie w 4 wyciągi boczne.

Płukanie

Prowadzone jest w trzech wannach, z których dwie połączone są kaskadowo.

Odtłuszczanie elektrolityczne

Prowadzone jest w dwóch wannach, jedna o wymiarach 1,55m x 1,85m x 1,5m, druga zaś 1,1m x 1,85m x 1,5m. Wanny wyposażone są łącznie w 3 wyciągi boczne. Proces prowadzony jest w temperaturze 45 - 47°C przez okres ok. 4,5 minuty w odtłuszczaczu. Do procesu doprowadzony jest prąd 13 A/dm³.

Płukanie

Prowadzone jest w dwóch płuczkach połączonych kaskadowo oraz w jednej płuczce natryskowej.

Proces chromowania dekoracyjnego (Cr⁺⁶) można podzielić na następujące etapy:

Dotrawianie

Prowadzone jest w roztworze kwasu solnego tech. 33% w jednej wannie. Proces przebiega w temperaturze pokojowej przez ok. 3 minuty.

Płukanie

Prowadzone jest w jednej płuczce.

Niklowanie (nikiel półbłyszczący)

Prowadzone jest w dwóch wannach, w roztworze siarczanu niklu 6 wodnego, chlorku niklu (23/24%) oraz dodatków do kąpieli niklowej. Wanny wyposażone są łącznie w 4 wyciągi boczne.

Proces prowadzony jest w temperaturze 50 - 63°C przez okres ok. 5,5 minuty z wykorzystaniem prądu 5,9 A/dm². Przy wannach znajduje się zbiornik dodatkowy do dozowania chemii, wyposażony w filtr.

Niklowanie (nikiel błyszczący)

Prowadzone będzie w dwóch wannach, w roztworze siarczanu niklu 6- wodnego, chlorku niklu (23/24%), kwasu borowego oraz dodatków do kąpieli niklowej.

Proces prowadzony będzie w temperaturze 50 - 65°C przez okres ok. 5 minut. Do procesu doprowadzony będzie prąd 6,5 A/dm². Przy wannach znajduje się dodatkowy zbiornik do dozowania chemii, wyposażony w filtr.

Płukanie

Prowadzone jest w trzech wannach, z których dwie połączone są kaskadowo.

Aktywacja chromu

Prowadzona jest w jednej wannie. Proces prowadzony będzie w temperaturze pokojowej w czasie ok. 1 minuty. Do procesu doprowadzony jest prąd 0,05A/dm². Wanna do aktywacji chromu połączona jest za pomocą 4 kanałów wyciągowych z dwoma wannami do chromowania.

Chromowanie dekoracyjne (VI)

Prowadzone będzie w dwóch wannach, w roztworze bezwodniku kwasu chromowego, kwasu siarkowego, węglanu baru oraz dodatków wspomagających proces chromowania. Proces prowadzony jest w temperaturze 40 - 42°C przez okres ok. 5 minut z wykorzystaniem prądu 5,5 A/dm².

Płukanie

Prowadzone jest w czterech wannach połączonych kaskadowo po dwie. Płukanie to prowadzone jest w wodzie dejonizowanej.

Redukcja chromu

Prowadzona jest w jednej wannie w roztworze pirosiarczynu sodu. Wanna wyposażona jest w 2 wyciągi boczne. Proces przebiega w temperaturze pokojowej i pH 1,9 - 2,5 w czasie ok. 1 minuty.

Płukanie

Prowadzone jest w dwóch płuczkach. W jednej płuczce prowadzone są dwa płukania w świeżej wodzie, zaś w drugiej jedno płukanie w wodzie dejonizowanej.

Suszenie

Odbywa się wymuszonym ruchem powietrza, w wentylowanym zbiorniku, w temperaturze 120°C

Proces chromowania dekoracyjnego (Cr⁺³) można podzielić na następujące etapy:

Dotrawianie

Prowadzone jest w roztworze kwasu solnego tech. 33% w jednej wannie. Proces przebiega w temperaturze pokojowej przez ok. 3 minuty.

Płukanie

Prowadzone jest w jednej płuczce stacjonarnej.

Niklowanie (nikiel półbłyszczący)

Prowadzone jest w dwóch wannach, wyposażonych łącznie w 4 wyciągi boczne, w roztworze siarczynu niklu 6-wodnego, chlorku niklu (23/24%), kwasu borowego oraz dodatków wykorzystywanych w procesie kąpieli niklowej. Wanny wyposażone są łącznie w 4 wyciągi boczne.

Proces prowadzony będzie w temperaturze 55 - 60°C przez okres ok. 6 minut z wykorzystaniem prądu 4,5 A/dm². Przy wannach znajduje się zbiornik dodatkowy do dozowania chemii, wyposażony w filtr.

Niklowanie (nikiel błyszczący)

Prowadzone będzie w dwóch wannach, w roztworze siarczynu niklu 6-wodnego, chlorku niklu (23/24%), kwasu borowego oraz dodatków wykorzystywanych w procesie kąpieli niklowej.

Proces prowadzony będzie w temperaturze 55-60°C przez okres ok. 6 minut. Do procesu doprowadzony będzie prąd 6,5 A/dm². Przy wannach znajduje się dodatkowy zbiornik do dozowania chemii, wyposażony w filtr.

Płukanie

Prowadzone jest w 3 płuczkach, z których dwie połączone są kaskadowo zaś trzecia jest płuczką stacjonarną.

Chromowanie dekoracyjne (III)

Prowadzone jest w jednej wannie w roztworze bezwodniku kwasu chromowego oraz dodatków wspomagających proces chromowania (III). Proces prowadzony jest w temperaturze 55 – 65 °C przez okres ok. 5 – 8 minut z wykorzystaniem prądu 5 – 12 A/dm².

Płukanie

Prowadzone jest w trzech wannach, z których dwie połączone są kaskadowo, trzecia zaś jest płuczką stacjonarną.

Uszczelnienie CP

Prowadzone jest w jednej wannie w roztworze substancji wspomagających proces. Proces prowadzony jest w temperaturze 55-65°C przez okres ok. 0,5 – 1,5 minuty z wykorzystaniem prądu 10-100 A/dm².

Płukanie przepływowe

Prowadzone jest w jednej płuczce.

Uszczelnienie RRP

Prowadzone jest w jednej wannie w roztworze wodorotlenku sodu i substancji wspomagających proces. Proces prowadzony będzie w temperaturze 20 – 30 °C przez okres ok. 0,5 – 1,5 minuty z wykorzystaniem prądu 20 – 100 A/dm².

Płukanie przepływowe

Prowadzone jest w dwóch płuczkach połączonych kaskadowo.

Suszenie

Odbywa się wymuszonym ruchem powietrza, w wentylowanym zbiorniku, w temperaturze 120°C.

Odmetalizowanie zawieszek

Prowadzone jest w jednej wannie w roztworze substancji wspomagających proces odmetalizowania oraz kwasu octowego tech. 80%.

Po tym procesie detale trafiają do magazynu wyrobów gotowych.

Chromoniklowanie BIS

Proces chromowania dekoracyjnego podzielić można na następujące etapy:

1. Odtłuszczenie chemiczne wstępne
2. Odtłuszczenie chemiczne końcowe
3. 3 płuczki kaskadowe
4. Trawienie
5. 3 płuczki kaskadowe
6. Odtłuszczenie elektrochemiczne
7. 2 płuczki kaskadowe
8. Dotrawianie
9. Płuczka
10. Niklowanie półbłyszczące
11. Niklowanie błyszczące

12. 2 płuczki kaskadowe
13. Aktywacja chromu
14. Chromowanie
15. 3 płuczki kaskadowe
16. Redukcja chromu (VI)
17. Płuczka
18. 2 Płuczki z wodą demineralizacyjną
19. Suszenie
20. Odmetalizowanie zawieszek
21. Płukanie

Odtłuszczenie chemiczne wstępne

Prowadzone jest w jednej wannie wyposażonej w dwa wyciągi boczne. Proces prowadzony będzie przez około 16 minut w roztworze odtłuszczaczy, w temperaturze 59-61 °C.

Odtłuszczenie chemiczne końcowe

Prowadzone jest w jednej wannie wyposażonej w dwa wyciągi boczne. Proces prowadzony będzie przez około 6,5 minuty w roztworze odtłuszczaczy, w temperaturze 59-61 °C.

Płukanie

Prowadzone jest w trzech wannach, połączonych kaskadowo.

Trawienie HCl

Prowadzone jest przez ok. 16 minut w temperaturze 25-30 °C, w roztworze kwasu solnego 33% i preparatu wspomagającego trawienie, w jednej wannie. Wanna wyposażona jest w dwa wyciągi boczne.

Płukanie

Prowadzone jest w dwóch wannach, połączonych kaskadowo.

Odtłuszczenie elektrolityczne

Prowadzone jest w jednej wannie. Wanna wyposażona jest w wyciąg boczny. Proces prowadzony jest w temperaturze 45-50°C przez okres ok. 1,5 min. w odtłuszczacach. Do procesu doprowadzony jest prąd 7 A/dm².

Płukanie

Prowadzone jest w dwóch płuczkach połączonych kaskadowo.

Dotrawianie

Prowadzone jest w roztworze kwasu solnego tech. 33% w jednej wannie. Proces przebiega w temperaturze pokojowej przez ok. 2 minuty.

Płukanie

Prowadzone jest w jednej płuczce.

Niklowanie (nikiel półbłyszczący)

Prowadzone jest w jednej wannie, w roztworze substancji wspomagających proces niklowania. Wanna wyposażona jest w wyciąg boczny.

Proces prowadzony jest w temperaturze 55 - 60°C przez okres ok. 6 minut z wykorzystaniem prądu 4,5 A/dm². Przy wannie znajduje się zbiornik dodatkowy do dozowania chemii wyposażony w filtr.

Niklowanie (nikiel błyszczący)

Prowadzone będzie w jednej wannie, w roztworze siarczanu niklu 6- wodnego, chlorku niklu (23/24%), kwasu borowego oraz substancji wspomagających proces niklowania. Wanna wyposażona jest w wyciąg boczny.

Proces prowadzony będzie w temperaturze 55-60°C przez okres ok. 6 minut. Do procesu doprowadzony będzie prąd 5 A/dm². Przy wannie znajduje się dodatkowy zbiornik do dozowania chemii, wyposażony w filtr.

Płukanie

Prowadzone jest w dwóch wannach połączonych kaskadowo.

Aktywacja chromu

Prowadzona jest w jednej wannie w roztworze substancji wspomagających proces. Proces prowadzony będzie w temperaturze pokojowej w czasie ok. 1 minuty. Do procesu doprowadzony jest prąd 0,05 A/dm². Wanna do aktywacji chromu połączona jest za pomocą 4-ech kanałów wyciągowych z dwoma wannami do chromowania.

Chromowanie

Prowadzone będzie w dwóch wannach, w roztworze bezwodniku kwasu chromowego, kwasu siarkowego, węglanu baru oraz substancji wspomagających proces chromowania. Proces prowadzony jest w temperaturze 40 – 42 °C przez okres ok. 5 minut z wykorzystaniem prądu 8 A/dm².

Płukanie

Prowadzone jest w trzech wannach. Płukanie to prowadzone jest w wodzie dejonizowanej.

Redukcja chromu (VI)

Prowadzona jest w jednej wannie w roztworze pirosiarczynu sodu. Wanna wyposażona jest w 2 wyciągi boczne. Proces przebiega w temperaturze pokojowej i pH 1,9 w czasie ok. 3 minut.

Płukanie

Prowadzone jest w dwóch płuczkach. W jednej płuczce prowadzone są dwa płukania w świeżej wodzie, zaś w drugiej jedno płukanie w wodzie dejonizowanej.

Suszenie

Odbywa się wymuszonym ruchem powietrza, w wentylowanym zbiorniku, w temperaturze 60°C w czasie ok. 15 minut.

Odmetalizowanie zawieszek

Prowadzone jest w jednej wannie w roztworze substancji wspomagających proces odmetalizowania oraz kwasu octowego tech. 80%, w temperaturze ok. 40 – 60 °C w czasie ok. 6 minut z wykorzystaniem prądu 20-60 A/dm².

Płukanie

Prowadzone jest w jednej płuczce.

Po tym procesie detale trafiają do magazynu wyrobów gotowych.

SREBRZENIE

Srebro jest metalem o barwie srebrzystobiałej odznaczającym się bardzo dobrą przewodnością elektryczną i cieplną. Przewodność warstw srebra otrzymywanego elektrolitycznie zależy od ilości i rodzaju wbudowanych przy osadzaniu substancji.

Zdolność odbicia świeżo wypolerowanego srebra jest największa spośród wszystkich metali i dla światła widzialnego wynosi ok. 99%.

Powłoki srebrne znalazły szerokie zastosowanie, jako powłoki dekoracyjno-ochronne, głównie dla wyrobów jubilerskich i nakryć stołowych oraz jako powłoki ochronne i techniczne w elektrotechnice i elektronice.

Dużą zdolność do odbijania promieni świetlnych od powierzchni srebra wykorzystuje się przy produkcji lusterek i reflektorów, a odporność chemiczną i korozyjną w budowie aparatury chemicznej.

Poza tym srebro wykorzystuje się do innych celów technicznych np. do nakładania bardzo grubych powłok na specjalne rodzaje łożysk.

Cały proces srebrzenia można podzielić na kilka etapów związanych z przygotowaniem powierzchni oraz na etapy związane z samym srebrzeniem. Pomiędzy kolejnymi etapami następuje proces płukania.

Sekwencja procesu srebrzenia w ramach przedmiotowej inwestycji będzie obejmowała następujące etapy:

Odtłuszczenie chemiczne alkaliczne 1;

poj. wanny **1000 l**
30g/l odtłuszczacza
55-60 st. C
5-10 min

Odtłuszczenie chemiczne alkaliczne 2;

poj. wanny **1160 l**
30 g/l odtłuszczacza
55-60 st. C
5-10 min

Odtłuszczenie chemiczne alkaliczne 3;

poj. wanny **1200 l**
30 g/l odtłuszczacza
55-60 st. C
5-10 min

Płukanie

Trawienie alkaliczne;

poj. Wanny **700 l**
50 g/l odtłuszczacza
20-30 st.C
1-3 min

Płukanie

Aktywacja/odtlenianie, ze wspomaganie ultradźwięków;

poj. wanny **600 I**
25 g/l odtłuszczacza
15 ml/l kwas siarkowy
18 st.C (potrzebne chłodzenie)
1-2 min

Płukanie

Cynkanowanie I;

poj. wanny **800 I**
300 ml/l substancji do cynkanowania
20-25 st. C
0,5-1 min

Płukanie

Zdjęcie cynkanu;

poj. wanny **800 I**
40 g/l odtłuszczacza
20 ml/l kwas siarkowy
20-25 st. C
0,5-1 min

Płukanie

Cynkanowanie II;

poj. wanny **800 I**
300 ml/l substancji do cynkanowania
20-25 st. C
0,5-1 min

Płukanie

Zamiedziowanie cyjankalkaliczne;

poj. wanny **1300 I**
10 g/l miedź
30 g/l wolne cyjanki (KCN)
30 st. C
1-3 min

Miedziowanie cyjankalkaliczne;

poj. wanny **3200 I**
45 g/l miedź
80 g/l wolne cyjanki (KCN)
1-7 ml/l substancji wspomagających proces miedziowania
65 st. C

Płukanie

Zasrebrzenie cyjankalkaliczne;

poj. wanny **1300 I**
1,5 g/l srebro
150 g/l wolne cyjanki (KCN)
20 st. C
1-3 min

Srebrzenie cyjankaliczne;

poj. wanny **2100 I**
30 g/l srebro
150 g/l wolne cyjanki (KCN)
1 - 8 ml/l substancji wspomagających proces srebrzenia
20 st. C

Płukanie

Pasywacja srebra;

poj. wanny **840 I**
50ml/l odtłuszczacza

W skład procesu srebrzenia wchodzi:

1. Przygotowanie powierzchni: odtłuszczenie, trawienie alkaliczne, aktywacja, cynkanowanie I, zdjęcie cynkanów, cynkanowanie II.
2. Główny proces nakładania powłoki: proces zamiedziowania, miedziowania cyjankalicznego, zasrebrzenia i srebrzenia cyjankalicznego.
3. Proces końcowej obróbki powierzchni: pasywacja.
4. Suszenie.

Do wanien, w których odbywają się procesy: odtłuszczenia, trawienia oraz zamiedziowania, miedziowania, srebrzenia i srebrzenia dołączone są filtry służące do czyszczenia roztworu.

Nad wannami procesowymi umieszczone są kanały wentylacyjne. Emitory z instalacji do powierzchniowej obróbki metali wyposażone są w skrubery wodne umieszczone w kanałach odprowadzających gazy odlotowe do powietrza. W skrubkach następuje redukcja zanieczyszczeń w zakresie 99%.

Dodatkowo pod linią umieszczone są pomocnicze zbiorniki:

- zbiornik 101 - zbiornik pomocniczy na cyjanki
- zbiornik 102 - kąpiele alkaliczne
- zbiornik 103 - kąpiele kwaśne
- zbiornik 503 - kąpiele kwaśne

Zbiorniki natryskowe (zb. 201 i 202), w których zbiera się woda VE służąca do natrysku detali w czasie procesu. Po napełnieniu zbiorników woda ta następnie jest przepompowana do oczyszczalni ścieków.

Linia do srebrzenia wyposażona jest w proces odzyskiwania srebra z procesu (za pomocą elektrolizy).

- zbiorniki uczestniczące w elektrolizie wraz ze stacją elektrolizy: zb. 104, 105, 106, 107, 110.

- stacja elektrolizy srebra: zb. RB 102, RB 105, RB 108.

Rozpuszczanie cyjanku miedzi następuje w zbiorniku 107, a cyjanku srebra w zbiorniku 108, po czym gotowy roztwór jest przepompowany do odpowiednich wanien.

KATAFOREZA

Linia KTL przeznaczona będzie do procesu malowania metodą kataforezy. Proces ten polegać będzie na nakładaniu farby na detale metalowe umieszczone w wannie wypełnionej farbą, przy pomocy prądu przepływającego przez tę farbę. Po nałożeniu farby następować będzie jej utwardzenie w odpowiedniej temperaturze. Powłoki otrzymane tą technologią charakteryzują się wysoką ochroną antykorozyjną, jednorodną grubością powłoki na powierzchni malowanego elementu nawet w miejscach niedostępnych do pomalowania innymi metodami. Metoda ta jest również przyjazna dla środowiska naturalnego.

Linia procesu kataforezy KTL

Gorąca płuczka

Elementy przeznaczone do malowania metodą kataforezy zanurzone są w jednej wannie z wodą demineralizowaną podgrzaną do temperatury 50 – 70 °C.

Kataforeza

Po etapie gorącego płukania elementy transportowane są do kąpieli KTL, podczas której dodatkowo naładowana farba (cząstki żywicy, pigmentów, dodatków) osadza się na malowanym elemencie, który ma potencjał ujemny. Czas zanurzenia trwa do ok. 5,5 min., w temperaturze kąpieli 30 – 36 °C. Nastawy prądowe w zależności od wymaganych grubości powłok wynoszą 180-240 V.

W kąpieli znajdują się anody w postaci membran jonoprzepuszczalnych (2 płytowe i 6 rurowe). Urządzenie chłodzące z czynnikiem chłodniczym R134A zapewnia stałą temperaturę. Podczas procesu stosowana jest woda demineralizowana powstająca w stacji osmozy.

Ultrafiltrat

Po kąpieli KTL elementy są zanurzane w wodzie z dodatkiem rozpuszczalnika tzw. ultrafiltrat. Ultrafiltrację stosuje się do płukania oraz zwiększenia wydajności malowania do 98% dzięki zmniejszeniu wynoszenia farby z kąpieli, która jest zawracana do kąpieli KTL. Proces odbywa się w 2 wannach, w temperaturze 30-36 °C. Czas zanurzenia wynosi 30 sekund dla każdej pozycji. Do sporządzenia płuczki potrzebna jest tylko woda demineralizowana i odbywa się bezpośrednio w ciągu wanien procesowych.

Płuczka natryskowa

Przed skierowaniem elementów do pieca są one dodatkowo płukane w płuczce wyposażonej w dysze natryskowe.

Wstępne odmuchanie

Elementy są odmuchane z pozostałości wody za pomocą nadmuchu sprężonego powietrza.

Piec

Piec składa się z 9 segmentów. W 2 pierwszych następuje suszenie wstępne w temperaturze 70 – 80 °C, w kolejnych 7 utwardzanie powłoki w temperaturze 190 – 210 °C. Elementy w piecu przebywają ok. 90 minut, następnie podczas transportu do strefy rozładunku odbywa się ich chłodzenie.

Anolit – system dializy, stacja pomocnicza do regulacji ilości kwasu octowego w kąpeli

Układ dializacyjny zawiera półprzepuszczalną membranę, za którą umieszczona jest elektroda oraz zbiornik na anolit (roztwór anodowy, część elektrolitu w bezpośrednim sąsiedztwie anody). Kwas octowy uwalniany podczas nakładania powłoki usuwany jest z kąpeli poprzez system anolitu, zapewniając równowagę kwasową. Proces filtrowania odbywa się w sposób ciągły, w obiegu zamkniętym.

Stacja odwróconej osmozy

W odwróconej osmozie wykorzystywana jest membrana osmotyczna, aby usunąć zanieczyszczenia i substancje organiczne z wody, bez użycia środków chemicznych. W procesie tym stosuje się wysokie ciśnienie po stronie roztworu, za pomocą którego woda przepływając przez membranę oczyszczana jest z zanieczyszczeń, a woda o wysokiej klasie czystości zbierana jest po wewnętrznej stronie membrany.

Tworzenie nowej kąpeli

Kąpiel KTL nie podlega wymianie, jest uzupełniana dodatkami na podstawie wyprodukowanych ilości elementów oraz wykonanych analiz (ciała stałe, kwasowość kąpeli). Przy dziennej produkcji ok. 12 000 szt. dodawane jest ok. 300 litrów demineralizowanej wody w celu uzupełnienia stanu spowodowanego odparowaniem i wynoszeniem wraz z elementami.

Ilość dodatków potrzebna na nową kąpiel:

Nazwa	Ilość [l]	Gęstość [g/cm ³]	Ilość [kg]
Pigment	380	1,256	477
Żywica	1320	1,070	1 412
Rozpuszczalniki	46	0,902	42
Dodatek H1764	23	1,035	24

Na potrzeby technologiczne procesu kataforezy zużywane będą następujące ilości energii i mediów:

- Woda ok. 300 m³/rok,
- Żywica ok. 14 000 kg/rok,

- Pigmenty ok. 4 300 kg/rok,
- Rozpuszczalniki ok. 1 800 kg/rok,
- Dodatek H1764 ok. 20 kg/rok.

Linia nr I – cynkowanie

Proces technologiczny odbywa się w szeregu wanien procesowych o łącznej objętości **92,43 m³**.

Tabela nr 1 Cynkowanie – zestawienie wanien procesowych

Nr	Proces	Liczba wanien	Wymiary wanien [m] x [m] x [m]	Łączna objętość wanien [m ³]
1.	Odtłuszczenie chemiczne wstępne	1	3,4 x 3,0 x 1,65	16,83
2.	Odtłuszczenie chemiczne końcowe	1	2,15 x 3,0 x 1,65	10,64
3.	Trawienie kwaśne	1	2,85 x 2,95 x 1,65	13,87
4.	Odtłuszczenie elektrochemiczne	1	1,6 x 2,88 x 1,65	7,60
5.	Dotrawianie	1	0,87 x 2,96 x 1,65	4,25
6.	Cynkowanie elektrolityczne	2	1,78 x 2,96 x 1,65	17,39
7.	Rozjaśnianie	1	0,87 x 2,96 x 1,65	4,25
8.	Kondycjonowanie	1	0,9 x 2,96 x 1,65	4,4
9.	Pasywacja:			
	- niebieska	1	0,90 x 2,96 x 1,65	4,4
	- żółta	1	0,90 x 2,96 x 1,65	4,4
	- transparentna	1	0,90 x 2,96 x 1,65	4,4

Tabela nr 2 Rodzaj i ilość związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zużywanych w procesie cynkowania

Lp.	Rodzaj substancji/związków chemicznych	Jednostka	Zużycie na rok
1.	Kwas azotowy 55%	kg	12 662
2.	Dodatki do procesu cynkowania	dm ³	16 352
3.	Dodatki do procesu odtłuszczenia	kg	7 365
4.	Dodatki do procesu trawienia	dm ³	1 000
5.	Dodatki do procesu trawienia	kg	1 000
6.	Dodatki do procesu pasywacji	dm ³	3 685
7.	Lakier	kg	390
8.	Kwas solny 34%	kg	68 055
9.	Wodorotlenek sodu płatki	kg	18 200
10.	Wodorotlenek potasu	kg	1 950
11.	Kule cynkowe 50 mm	kg	32 747

Linia nr II – fosforanowanie stali i aluminium

Proces technologiczny odbywa się w szeregu wanien procesowych o łącznej objętości **39,7 m³**.

Tabela nr 3 Fosforanowanie stali i aluminium – zestawienie wanien procesowych

Nr	Proces	Liczba wanien	Wymiary wanien [m] x [m] x [m]	Łączna objętość wanien [m ³]
Fosforanowanie stali				
1.	Odtłuszczenie wstępne	1	3,25 x 1,85 x 1,5	9,02
2.	Odtłuszczenie wykończeniowe	1	1,1 x 1,85 x 1,5	3,05
3.	Trawienie	1	1,1 x 1,85 x 1,5	3,05
4.	Płukanie alkaliczne	1	1,1 x 1,85 x 1,5	3,05
5.	Aktywacja	1	0,9 x 1,85 x 1,5	2,50
6.	Fosforanowanie	1	2,46 x 1,85 x 1,5	6,83
7.	Pasywacja	1	1,1 x 1,85 x 1,5	3,05
Obróbka aluminium				
1.	Odtłuszczenie	1	1,1 x 1,85 x 1,5	3,05
2.	Trawienie	1	1,1 x 1,85 x 1,5	3,05
3.	Pasywacja	1	1,1 x 1,85 x 1,5	3,05

Tabela nr 4 Rodzaj i ilość związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zużywanych w procesie fosforanowania

Lp.	Rodzaj substancji/związków chemicznych	Jednostka	Zużycie na rok
1.	Dodatki do procesu odtłuszczenia	kg	3 990
2.	Dodatki do procesu odtłuszczenia	dm ³	11 000
3.	Dodatki do procesu aktywacji	kg	550
4.	Dodatki do procesu fosforanowania	kg	7 620
5.	Dodatki do procesu trawienia	kg	245
6.	Dodatki do procesu pasywacji	kg	5 000
7.	Dodatki do procesu pasywacji	dm ³	80
8.	Kwas fosforowy 75%	kg	16 000
9.	Kwas siarkowy 50%	kg	50 000
10.	Dodatki do procesu trawienia aluminium	kg	2 500

Linia nr III – niklowanie

Proces technologiczny odbywa się w szeregu wanien procesowych o łącznej objętości **39,06 m³**.

Tabela nr 5 Niklowanie – zestawienie wanien procesowych

Nr	Proces	Liczba wanien	Wymiary wanien [m] x [m] x [m]	Łączna objętość wanien [m ³]
1.	Odtłuszczenie elektrolityczne	1	1,1 x 2,96 x 1,5	4,88
2.	Trawienie	1	1,1 x 2,96 x 1,5	4,88
3.	Aktywacja	1	1,1 x 2,96 x 1,5	4,88
4.	Niklowanie	5	1,1 x 2,96 x 1,5	24,42

Tabela nr 6 Rodzaj i ilość związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zużywanych w procesie niklowania

Lp.	Rodzaj substancji/związków chemicznych	Jednostka	Zużycie na rok
1.	Kwas siarkowy 50%	kg	10 200
2.	Anody niklowe	kg	3 900
3.	Dodatki do procesu odtłuszczania	kg	1 800
4.	Substancje powierzchniowo czynne	dm ³	100
5.	Siarczan niklu 6-wodny	kg	3500
6.	Nikiel w kostce	kg	40 400
7.	Chlorek niklu	kg	300
8.	Kwas solny 34%	kg	28 850
9.	Kwas borowy	kg	300

Linia nr IV – chromowanie dekoracyjne

Proces technologiczny odbywa się w szeregu wanien procesowych o łącznej objętości **191,20 m³** (chromowanie dekoracyjne - **91,6 m³** oraz chromowanie BIS – **99,6 m³**)

Tabela nr 7 Chromowanie dekoracyjne – zestawienie wanien procesowych

Nr	Proces	Liczba wanien	Wymiary wanien [m] x [m] x [m]	Łączna objętość wanien [m ³]
Etap wspólny dla Cr ⁺⁶ i Cr ⁺³				
1.	Odtłuszczanie chemiczne	1	1,1 x 1,85 x 1,5	3,05
2.	Trawienie HCl	3	1,1 x 1,85 x 1,5	9,16
3.	Odtłuszczanie elektrolityczne	1	1,55 x 1,85 x 1,5	4,30
		1	1,1 x 1,85 x 1,5	3,05
Chromowanie Cr ⁺⁶				
4.	Dotrawianie	1	0,78 x 1,85 x 1,5	2,16
5.	Niklowanie półbłyszczące	2	1,52 x 1,85 x 1,5	8,44
6.	Niklowanie błyszczące	2	1,52 x 1,85 x 1,5	8,44
7.	Aktywacja chromu	1	1,3 x 1,85 x 1,5	3,61
8.	Chromowanie (VI)	1	1,65 x 1,85 x 1,5	4,58
		1	1,85 x 1,85 x 1,5	5,13
9.	Redukcja chromu	1	1,05 x 1,85 x 1,5	2,91
10.	Odmetalizowanie zawieszek	1	0,78 x 1,85 x 1,5	2,16
Chromowanie Cr ⁺³				
5.	Dotrawianie	1	0,78 x 1,85 x 1,5	2,16
6.	Niklowanie półbłyszczące	2	1,52 x 1,85 x 1,5	8,44
7.	Niklowanie błyszczące	2	1,52 x 1,85 x 1,5	8,44
8.	Chromowanie (III)	1	1,64 x 1,85 x 1,5	4,55
9.	Uszczelnienie CP	1	0,79 x 1,85 x 1,5	2,19
10.	Uszczelnienie RRP	1	0,79 x 1,85 x 1,5	2,19

Tabela nr 8 Chromowanie BIS – zestawienie wanien procesowych

Nr	Proces	Liczba wanien	Wymiary wanien [m] x [m] x [m]	Łączna objętość wanien [m ³]
----	--------	---------------	--------------------------------	--

1.	Odtłuszczenie wstępne	1	2,35 x 3,0 x 1,65	11,63
2.	Odtłuszczenie wykończeniowe	1	2,15 x 3,0 x 1,65	10,64
3.	Trawienie kwaśne	1	1,85 x 2,96 x 1,65	9,03
4.	Odtłuszczenie elektrochemiczne	1	1,6 x 2,96 x 1,65	7,81
5.	Dotrawianie	1	0,46 x 2,96 x 1,65	2,25
6.	Niklowanie półbłyszczące	2	1,5 x 2,96 x 1,65	14,65
7.	Niklowanie błyszczące	2	1,5 x 2,96 x 1,65	14,65
8.	Aktywacja chromu	1	0,98 x 2,96 x 1,65	4,79
9.	Chromowanie (VI)	2	1,68 x 2,96 x 1,65	16,41
10.	Redukcja chromu	1	0,5 x 2,96 x 1,65	2,44
11.	Odmetalizowanie zawieszek	1	1,16 x 2,96 x 1,65	5,66

Tabela nr 9 Rodzaj i ilość związków chemicznych oraz substancji pomocniczych używanych w procesie chromowania dekoracyjnego

Lp.	Rodzaj substancji/związków chemicznych	Jednostka	Zużycie na rok
1.	Nikiel 1 x 1 m kostka	kg	25 000
2.	Siarczan niklu 6-wodny	kg	8 500
3.	Węgiel aktywny	kg	50
4.	Dodatki do procesu odtłuszczenia	kg	20 000
5.	Dodatki do procesu odtłuszczenia	dm ³	9 450
6.	Dodatki do procesu kąpieli	dm ³	10 000
7.	Dodatki do procesu aktywacji po niklowaniu	kg	150
8.	Dodatki do procesu odmetalizowania zawieszek	dm ³	6 900
9.	Dodatki do głównego procesu chromowania	dm ³	3 700
10.	Kwas solny 34%	dm ³	93 500
11.	Pirosiarczyn sodu	kg	5 000
12.	Węglan baru	kg	100
13.	Bezwodnik kwasu chromowego	kg	16 000
14.	Kwas borowy	kg	1 500
15.	Chlorek niklu	kg	2 000
16.	Przekładki filtracyjne papierowe	szt.	10 400
17.	Przekładki filtracyjne węglowe	szt.	9 000
18.	Kwas siarkowy 50%	kg	4 000
19.	Kwas octowy techniczny 80%	kg	200
20.	Dodatki w procesie chromowania 3-stopnia	kg	700
21.	Dodatki w procesie chromowania 3-stopnia	dm ³	10 450
22.	Dodatki do procesu pasywacji po chromowaniu ³⁺	dm ³	550
23.	Kwas siarkowy 96%	dm ³	400
24.	Kwaśny siarczyn sodu	kg	80 000

Tabela nr 10 Rodzaj i ilość związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zużywanych w procesie chromoniklowania BIS:

Lp.	Rodzaj substancji/związków chemicznych	Jednostka	Zużycie na rok
1.	Dodatki do procesu odtłuszczenia	kg	17 000
2.	Dodatki do procesu odtłuszczenia	dm ³	800
3.	Kwas solny	kg	96 000
4.	Bezwodnik kwasu chromowego	kg	10 000
5.	Pirosiarczyn sodu	kg	2 200
6.	Kwas borowy	kg	1 500
7.	Nikiel kostka 1 x 1	kg	25 000
8.	Siarczan niklu	kg	8 200
9.	Chlorek niklu	kg	2 000
10.	Dodatki do procesu chromowania 3-go stopnia	dm ³	2 000
11.	Dodatki do procesu odmetalizowania zawieszek	dm ³	7 200
12.	Dodatki do procesu trawienia	dm ³	2 500
13.	Dodatki do głównego procesu chromowania	dm ³	1 600
14.	Dodatki do procesu kąpieli niklowej	dm ³	6 600
15.	Dodatki do procesu aktywacji	kg	290
16.	Kwas siarkowy 96% czda	dm ³	400

Linia nr V – srebrzenie

Proces technologiczny odbywa się w szeregu wanien procesowych o łącznej objętości 15,52 m³.

Tabela nr 11 Srebrzenie – zestawienie wanien procesowych

Nr	Proces	Liczba wanien	Wymiary wanien [m] x [m] x [m]	Łączna objętość wanien [m ³]
1.	Odtłuszczenie chemiczne alkaliczne	1	0,72 x 1,40 x 1,0	1,00
2.	Odtłuszczenie chemiczne alkaliczne	1	0,83 x 1,40 x 1,0	1,16
3.	Odtłuszczenie chemiczne alkaliczne	1	0,86 x 1,40 x 1,0	1,20
4.	Trawienie alkaliczne	1	0,5 x 1,40 x 1,0	0,70
5.	Aktywacja/odtlenianie ze wspomaganie ultradźwięków	1	0,42 x 1,40 x 1,0	0,59
6.	Cynkanowanie I	1	0,57 x 1,40 x 1,0	0,8
7.	Zdjęcie cynkanu	1	0,57 x 1,40 x 1,0	0,8
8.	Cynkanowanie II	1	0,57 x 1,40 x 1,0	0,8
9.	Zamiedziowanie cyjankalkaliczne	1	0,9 x 1,40 x 1,0	1,26
10.	Miedziowanie cyjankalkaliczne	2	2,3 x 1,40 x 1,0	3,22
11.	Zasrebrzenie cyjankaliczne	1	0,75 x 1,40 x 1,0	1,05
12.	Srebrzenie cyjankaliczne	1	1,50 x 1,40 x 1,0	2,10
13.	Pasywacja srebra	1	0,60 x 1,40 x 1,0	0,84

Tabela nr 12 Rodzaj i ilość związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zużywanych w procesie srebrzenia

Lp.	Rodzaj substancji/związków chemicznych	Jednostka	Zużycie na rok
1.	Kwas siarkowy 50%	dm ³	5 000
2.	Dodatki do procesu odtłuszczenia	kg	3 460
3.	Dodatki do procesu cynkanowania	dm ³	9 000
4.	Miedź kule	kg	4 200
5.	Wolne cyjanki (KCN)	kg	2 500
6.	Dodatki do procesu miedziowania	kg	550
7.	Srebro granulatu	kg	300
8.	Dodatki do głównego procesu srebrzenia	kg	300
9.	Dodatki do procesu pasywacji	dm ³	200
10.	Węglan potasu	kg	100
11.	Wodorotlenek potasu	kg	50
12.	Cyjank srebra	kg	500
13.	Kwas azotowy 55%	dm ³	7 000
14.	Dodatki do procesu trawienia	dm ³	2 225
15.	Dodatki do procesu trawienia	kg	200
16.	Pirosiarczyn sodu	kg	200
17.	Kwaśny fluorek amonu techniczny	kg	400
18.	Miedź cyjanek saletra	kg	300
19.	Winian sodowo – potasowy granulatu	kg	50
20.	Woda amoniakalna	kg	50
21.	Kwas siarkowy 96 % cz	kg	200
22.	Podchloryn sodu	dm ³	1 500

Linia procesu kataforezy

Tabela nr 13A Kataforeza – zestawienie wanien procesowych i pomocniczych

Nr	Proces	Liczba wanien	Wymiary wanien [m] x [m] x [m]	Łączna objętość wanien [m ³]
1.	Kataforeza	1 (procesowa)	1,80 x 1,30 x 1,70	4,00
2.	Ultrafiltrat (płukanie)	2 (pomocnicza)	1,80 x 1,00 x 1,70	3,00

Tabela nr 13B Rodzaj i ilość związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zużywanych w procesie kataforezy

Lp.	Rodzaj substancji/związków chemicznych	Jednostka	Zużycie na rok
1.	Żywica	kg	14 000
2.	Pigmenty	kg	4 300
3.	Rozpuszczalniki	kg	1 800

4.	Dodatek H1764	kg	20
----	---------------	----	----

Tabela nr 13C Pozostałe surowce używane w zakładzie

Lp.	Nazwa	Jednostka	Zużycie na rok
1.	Siarczyn sodu	kg	20 000
2.	Ług sodowy 50%	kg	45 696
3.	Koagulant	kg	120
4.	Wapno gaszone	kg	75 000
5.	Kwas solny 34%	kg	79 537
6.	Podchloryn sodu	kg	8000
7.	Taśma zimnowalcowa do tłoczenia	kg	450 000
8.	Pręt stalowy na wykrojniki	kg	1 200
9.	Olej smarujący	dm ³	1 610
10.	Środek suszący	kg	600
11.	Płyn procesowy	dm ³	150

2. Parametry produkcyjne instalacji:

- Ilość wytwarzanych produktów:
 - rury niklowe - ok. 150 000 m²/rok,
 - elementy fosforanowe - ok. 500 000 m²/rok
 - elementy cynkowane - ok. **400 000** m²/rok,
 - elementy chromowane - ok. 560 000 m²/rok + chromowanie bis ok. 280 000 m²/rok,
 - elementy tłoczone - ok. 18 500 000 szt./rok,
 - srebrzenie - ok. 28 800 m²/rok,
 - KTL – ok. **2 008 000 szt./rok**;
- Zużycie energii elektrycznej – **8 000 MWh/rok**;
- Zużycie wody na potrzeby technologiczne w przypadku możliwości wykorzystania ścieków wynosi – 2 500 m³/rok;
- Zużycie wody na potrzeby technologiczne w przypadku braku możliwości wykorzystania ścieków wynosi - **150 000 m³/rok**;
- Zużycie gazu ziemnego - **1 200 000 m³/rok**.

2. Po rozdziale II A „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania” dodaje się rozdział II B w brzmieniu:

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

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

3. W rozdziale III, w pkt 1, ppkt 1.1. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela nr 14 Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Nr linii	Rodzaj linii	Emitor	Emitowana substancja	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
II	Linia fosforanowania. System wentylacji o wydajności 17 000 m ³ /h	E 1	Pył ogółem	0,000261	0,00195
			Pył PM 10	0,000261	0,00195
			Pył PM 2,5	0,000261	0,00195
			Cynk	0,000261	0,00195
			Fluor	0,000240	0,00179
			Kwas siarkowy(VI)	0,019500	0,14550
IV	Linia do niklowania prowadzonego w ramach chromoniklowania BIS. System wentylacji o wydajności 18 500 m ³ /h	E 2	Pył ogółem	0,002520	0,01880
			Pył PM 10	0,002520	0,01880
			Pył PM 2,5	0,002520	0,01880
			Nikiel	0,001020	0,00761
			Chlorowodór	0,061050	0,45540
I	Linia cynkowania i odtłuszczania. System wentylacji o wydajności 16 500 m ³ /h	E 3	Pył ogółem	0,019080	0,142337
			Pył PM 10	0,019080	0,142337
			Pył PM 2,5	0,019080	0,142337
			Cynk	0,000165	0,001234
			Chlorowodór	0,080600	0,601276
			Kwas octowy	0,001450	0,010817
III	Linia niklowania. System wentylacji o wydajności 20 000 m ³ /h	E 4	Pył ogółem	0,002184	0,016293
			Pył PM 10	0,002184	0,016293
			Pył PM 2,5	0,002184	0,016293
			Nikiel	0,001100	0,008206
			Chlorowodór	0,068200	0,508772
IV	Linia niklowania wchodząca w skład linii do chromowania dekoracyjnego. System wentylacji o wydajności 25 000 m ³ /h	E 8	Pył ogółem	0,002520	0,018800
			Pył PM 10	0,002520	0,018800
			Pył PM 2,5	0,002520	0,018800
			Nikiel	0,001400	0,010440
			Chlorowodór	0,062400	0,465504
IV	Linia chromowania dekoracyjnego. System wentylacji o wydajności 8 000 m ³ /h	E 9	Pył ogółem	0,001420	0,010593
			Pył PM 10	0,001420	0,010593
			Pył PM 2,5	0,001420	0,010593
			Chrom	0,001600	0,011936
V	Linia miedziowania i srebrzenia.	E 10	Pył ogółem	0,10000	0,624
			Pył PM 10	0,10000	0,624
			Pył PM 2,5	0,10000	0,624

			Miedź	0,00040	0,002496
			Cynk	0,00020	0,001248
			Kwas siarkowy	0,01337	0,08340
			Cyjanki	0,00200	0,01248
V	Linia odtłuszczania.	E 11	Pył ogółem	0,10000	0,624
			Pył PM 10	0,10000	0,624
			Pył PM 2,5	0,10000	0,624
			Kwas siarkowy	0,00134	0,008362
IV	Linia do chromowania prowadzonego w ramach chromoniklowania BIS. System wentylacji o wydajności 10 000 m ³ /h	E 12	Pył ogółem	0,00252	0,01880
			Pył PM 10	0,00252	0,01880
			Pył PM 2,5	0,00252	0,01880
			Chrom	0,00200	0,01492
			Kwas siarkowy	0,01090	0,08130
KTL	Linia KTL - nakładanie	E13	Węglowodory alifatyczne*	0,49008	3,65600
			Kwas octowy	0,00147	0,01100
KTL	Linia KTL - suszenie	E14	Fenol	0,00067	0,00500
			Dwutlenek siarki	0,003544	0,02644
			Tlenki azotu	0,067336	0,50233
			Tlenek węgla	0,013290	0,09914
			Pył ogółem	0,00002215	0,000165
			Pył PM 10	0,00002215	0,000165
			Pył PM 2,5	0,00002215	0,000165

*Dla emitowanych w procesie kateforezy związków takich jak: 1-metoksypropan-2-ol, żywica epoksydowa, 2-heksyloksyetanol, 2-butoksyetanol, 2,4,7,9-tetrametylodec-5-yno-4,7-diol, sadza nie określono dopuszczalnych wielkości emisji ponieważ substancje te zaliczone zostały do węglowodorów alifatycznych.

Tabela Nr 15 Roczna emisja zanieczyszczeń z instalacji

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
Pył ogółem	1,495
W tym pył do 10 µm	1,495
Pył zawieszony PM 2,5	1,495
Dwutlenek siarki	0,0755
Tlenki azotu jako NO ₂	2,155
Tlenek węgla	0,564
Cyjanowodór, cyjanki	0,01248
Fluor	0,00179
Kwas siarkowy (VI)	0,3186
Chlorowodór	2,031
Miedź	0,002496
Nikiel	0,02626
Kwas octowy	0,0218
Cynk i jego związki	0,00443
Chrom związki III i IV wartościowy	0,02686

Fenol	0,004984
Węglowodory alifatyczne	3,656

Tabela Nr 16 Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Nr emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura [K]	Urządzenie redukujące	Czas pracy [h/rok]
E1 Pionowy odkryty	11,0	0,5	24,05	300	skruber wodny o sprawności 99%	7460
E 2 Pionowy odkryty	11,0	0,6	18,18	296	skruber wodny o sprawności 99%	7460
E 3 Pionowy odkryty	11,0	0,7	11,91	296	skruber wodny o sprawności 99%	7460
E 4 Pionowy odkryty	10,5	0,7	14,44	302	skruber wodny o sprawności 99%	7460
E 5 Pionowy odkryty	10,3	0,2	5,93	462	brak	8000
E 6 Pionowy odkryty	11,5	0,35	3,87	482	brak	8000
E 7 Pionowy odkryty	11,5	0,35	3,87	482	brak	8000
E 8 Pionowy odkryty	10,0	0,8	13,82	297	skruber wodny o sprawności 99%	7460
E 9 Pionowy odkryty	10,0	0,5	11,32	295	skruber wodny o sprawności 99%	7460
E 10 Pionowy odkryty	4,5	0,5	14,15	300	skruber wodny o sprawności 99%	6240
E 11 Pionowy odkryty	4,5	0,25	14,15	300	skruber wodny o sprawności 99%	6240
E 12 Pionowy odkryty	11	0,45	17,47	297	skruber wodny o sprawności 99%	7460
E13	8	0,15	0,00	293	brak	7460

Pionowy zadaszony						
E14 Pionowy zadaszony	8	0,25	0,00	482	brak	7460

4. W rozdziale III, pkt 2, otrzymuje brzmienie:

2. Emisja hałasu do środowiska

Określam dopuszczalny poziom hałasu przenikającego w związku z eksploatacją instalacji do środowiska, w rozumieniu:

a) terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i usługowej, wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, w wysokości:

- $L_{Aeq D} = 55$ dB (pora dnia- godz.06.00 – 22.00),
- $L_{Aeq N} = 45$ dB (pora nocy- godz.22.00 – 06.00).

b) terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, w wysokości:

- $L_{Aeq D} = 50$ dB (pora dnia- godz.06.00 – 22.00),
- $L_{Aeq N} = 40$ dB (pora nocy- godz.22.00 – 06.00).

2.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Tabela Nr 17 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu

Lp.	Instalacja/źródło	Urządzenie/ lokalizacja	Czas pracy [h]	
			dzień 6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰	noc 22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰
Źródła z instalacji				
Źródła punktowe				
WPF	Wentylator procesu fosforowania	emitor dachowy	16	8
WPC1	Wentylator procesu cynkowania 20 000 m ³ /h	emitor dachowy	16	8
WPC2	Wentylator procesu cynkowania 28 000 m ³ /h	emitor dachowy	16	8
WPN	Wentylator procesu niklowania	emitor dachowy	16	8
WCD1	Wentylator procesu chromowania dekoracyjnego 8 000 m ³ /h	emitor dachowy	16	8
WCD2	Wentylator procesu chromowania dekoracyjnego 25 000 m ³ /h	emitor dachowy	16	8
WN	Wentylator nawiewny	ściana boczna hali technologicznej	16	8
DZ	Dźwig załadunkowy	ściana hali technologicznej	0,25	0
WS	Wylot powietrza ze sprężarki	ściana budynku	16	8

WPS1	Wentylator procesu srebrzenia HF R315-17RF 4500 m ³ /h	emitor dachowy	16	8
WPS3	Wentylator procesu srebrzenia HF R500-15D 10000 m ³ /h	emitor dachowy	16	8
WDK	Wentylator dachowy KTL	emitor dachowy	16	8
Źródła typu budynek				
H1	Hala produkcyjna	instalacje technologiczne wewnątrz budynku	16	8
H2	Hala produkcyjna	instalacje technologiczne wewnątrz budynku	16	8
H3	Hala produkcyjna	Instalacje technologiczne wewnątrz budynku	16	8
Źródła spoza instalacji				
Źródła liniowe				
SC	Teren zakładu	ruch samochodów ciężarowych	1,4	0
WW	Wózek widłowy spalinowy	ruch wózka po terenie zakładu	6	0

5. W rozdziale III, pkt 3 otrzymuje brzmienie:

3. Wytwarzanie odpadów w związku z funkcjonowaniem instalacji oraz sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

3.1. Wytwarzanie odpadów

Tabela nr 18 Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13*	35,000
2.	Kwasy trawiące	11 01 05*	5,000
3.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	0,200
4.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 15*	350,000
5.	Osady i szlamy z fosforanowania	11 01 08*	100,000
6.	Szlamy i osady pofiltrycyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	600,000
7.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	11 01 16*	3,000
8.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 01 98*	20,000

9.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	3,000
10.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	0,700
11.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	2,000
12.	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	3,000
13.	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06*	3,000
14.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	0,600
15.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	25,000
16.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	15,000
17.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,700
18.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,800
19.	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 03*	30,000
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	06 03 14	0,15
2.	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	08 01 12	0,15
3.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	08 01 16	1,5
4.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	350,0
5.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	30,0
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	20,0
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	2,0
8.	Opakowania z metali	15 01 04	0,1
9.	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,1
10.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,3
11.	Metale żelazne	16 01 17	100,0
12.	Metale nieżelazne	16 01 18	45,0
13.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	1,5

14.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	0,7
15.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	1,3
16.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	400,00

Tabela nr 18A Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie źródła powstawania odpadów.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
1.	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13*	Są to pozostałości próbek roztworów z wanień galwanicznych poddawanych analizie w laboratorium zakładowym.	Sole węglanów, siarczynów, siarczanów, siarczków, chlorowców, sole fosforowe i inne sole odpadowe w postaci roztworów; chlorki w postaci stałej, zawierające metale ciężkie. Stan skupienia: ciecz. Właściwości: HP4 – drażniące.
2.	Kwasy trawiące	11 01 05*	Odpad powstają po lakierowaniu farbami i lakierami zawierającymi substancje niebezpieczne po procesie cynkowania.	Skład chemiczny: spoiwo (wapno, cement), rozcieńczalnik (rozpuszczalniki organiczne – benzyna lakowa, alkohole, ksylen, toluen), pigmenty, dodatki modyfikujące (np. przyspieszające wysychanie) Stan skupienia - ciecz, pH 8, temp. wrzenia 37°C, gęstość 1,24 g/cm ³ . Właściwości: HP4 – drażniące, HP8 – żrące.
3.	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne niebezpieczne substancje	08 01 11*	Odpad powstaje po lakierowaniu garbami i lakierami zawierającymi substancje niebezpieczne po procesie cynkowania.	Skład chemiczny: spoiwo (wapno, cement), rozcieńczalnik (rozpuszczalniki organiczne – benzyna lakowa, alkohole, ksylen, toluen), pigmenty, dodatki modyfikujące (np. przyspieszające wysychanie) Stan skupienia - ciecz, pH 8, temp. wrzenia 37°C, gęstość 1,24 g/cm ³ .

				Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
4.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 15*	Odpad powstaje podczas wymiany roztworu z wanny galwanicznej służącej do lakierowania oraz gdy stosowany lakier zawiera substancje niebezpieczne. Po opróżnieniu wanny z płynnego roztworu, na dnie wanny osadza się będzie osad zawierający pozostałości garb i rozpuszczalników organicznych.	Skład chemiczny: spoiwo (wapno, cement), rozcieńczalnik (rozpuszczalniki organiczne – benzyna lakowa, alkohole, ksylen, toluen), pigmenty, dodatki modyfikujące (np. przyspieszające wysychanie) Stan skupienia - ciecz, pH 8, temp. wrzenia 37°C, gęstość 1,24 g/cm ³ . Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
5.	Osady i szlamy z fosforanowania	11 01 08*	Odpad powstają podczas fosforanowania stali i aluminium. Po wymianie kąpeli galwanicznych z wanień służących do fosforanowania, z roztworu wydzielany jest osad, który po sprasowaniu i wysuszeniu stanowić będzie odpad.	Odpady zawierające fosforany oraz kwas fosforowy. Kwas fosforowy: bezbarwne ciało stałe. Kwas o średniej mocy. Fosforany: sole i estry kwasu fosforowego. Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
6.	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	Odpady powstają w zakładowej oczyszczalni ścieków podczas okresowej wymiany zawartości wanień procesowych. Osady powstają w prasie filtracyjnej.	Mieszanki z wanień procesowych z procesów galwanicznych (cynkowanie, trawienie, fosforanowanie, niklowanie, chromowanie). Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
7.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	11 01 16*	Odpad w postaci stałej, powstający w wyniku okresowych (co 10 lat) wymian żywic jonowymiennych w zakładowej oczyszczalni ścieków.	Skład odpadu uzależniony jest od rodzaju jonity (jonity organiczne, nieorganiczne, syntetyczne, naturalne) oraz składu chemicznego cieczy technologicznej. Substancje porowate, o dużej zdolności wymiany jonowej, posiadają silne właściwości kwasowe lub zasadowe. Właściwości: HP4 – drażniące.
8.	Inne odpady zawierające	11 01 98*	Źródłem powstawania odpadów jest przyzakładowa	Zawartość piaskowników zanieczyszczona substancjami z oczyszczania ścieków

	substancje niebezpieczne		oczyszczalnia ścieków. Odpad będzie powstawał podczas wymiany złożeń w wymiennikach piaskowych.	technologicznych. Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
9.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Odpad powstaje w wyniku maszynowej mechanicznej obróbki metali.	Roztwór wody z płynem antykorozyjnym. Odpad zawiera emulsje i roztwory (stan ciekły) zawierający w swoim składzie m. in. benzynę, propan, izobutan. Zastosowanie cieczy ma na celu obniżenie emisji ciepła oraz zmniejszenie tarcia podczas mechanicznej obróbki metali. Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
10.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	Odpad powstaje w wyniku okresowych wymian płynów eksploatacyjnych z maszyn i urządzeń.	Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji). Odpad nierozpuszczalny w wodzie, o charakterystycznym zapachu, gęstość 0,98 g/cm ³ . Właściwości: HP4 – drażniące.
11.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpad powstaje w wyniku okresowych wymian płynów eksploatacyjnych z maszyn i urządzeń.	Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających. Odpad nierozpuszczalny w wodzie, o charakterystycznym zapachu, gęstość 0,98 g/cm ³ . Właściwości: HP4 – drażniące.
12.	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	Odpad powstaje w wyniku oczyszczania odolejacza roztworu z wanny odtłuszczania wykończeniowego z procesu fosforanowania. Odpad będzie powstawał raz na pół roku, podczas wymiany kąpeli galwanicznych z odtłuszczania.	Odpady zawierają kwas fosforowy H ₃ PO ₄ . Odpad w postaci szlamu. Właściwości: HP4 – drażniące.
13.	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06*	Odpad powstający w odolejaczach z częstotliwością raz na pół roku podczas wymiany kąpeli z wanien do	Mieszanina węglowodorów. Odpad w postaci płynnej. Właściwości: HP4 – drażniące.

			odtłuszczania w procesie fosforanowania stali i aluminium. Roztwór z odolejacza będzie zawracany do procesu.	
14.	Inne wymienione odpady	13 08 99*	Odpad powstaje w wyniku okresowych wymian płynów eksploatacyjnych sprzęzarek.	Mieszana węgłowodorów i wody. Odpad w postaci płynnej. Właściwości: HP4 – drażniące.
15.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpad powstaje podczas zużywania odczynników chemicznych w laboratorium oraz substancji niebezpiecznych w zakładzie.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych. Opakowania stanowią głównie opakowania z tworzyw sztucznych bądź puszki metalowe na ich właściwości chemiczne wpływ mają substancje niebezpieczne w nich magazynowane. Tworzywa sztuczne to materiały składające się z polimerów syntetycznych (polietylen, polipropylen). Polietylen: polimer etenu. Symbol przemysłowy: (PE); giętki, woskowaty, przezroczysty, termoplastyczny. Traci elastyczność pod wpływem światła słonecznego i wilgoci. Pojemniki metalowe najczęściej aluminiowe: Aluminium: glin, gęstość – mała, plastyczny, kruchy i łamliwy, dobrze odbija promieniowanie elektromagnetyczne. Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
16.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami	15 02 02*	Odpad powstaje podczas eksploatacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji – konserwacja, bieżąca obsługa, sytuacje awaryjne.	Materiały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi w eksploatacji instalacji: tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, zużyty sorbent. Sorbent: głównie celulozowy (celuloza- nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy).

	niebezpiecznymi (np. PCB).			Składa się w 98% z modyfikowanej celulozy w suchej masie. Chemicznie bierny - nie wchodzi w reakcje z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem silnych kwasów mineralnych). Czyściwo: głównie szmaty bawełniane (bawełna – miękkie włókno otaczające nasiona rośliny – bawełny (Gossypium), mająca zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny, chłonne. Ubrania ochronne: zależnie od rodzaju materiału, z jakiego zostały wykonane. Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
17.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad powstaje podczas czynności serwisowych oświetlenia zakładu (wymiany zużytych źródeł światła) oraz wymiany zużytego sprzętu.	Skład chemiczny uzależniony jest od rodzaju odpadu klasyfikowanego pod tym kodem – np. zużyte świetlówki zbudowane są najczęściej ze szklanej rury pokrytej wewnątrz luminoforem wypełnionym wewnątrz parami rtęci i argonu. Lampy fluorescencyjne złożone są ze szkła, metalu oraz luminoforu (pyłu fluorescencyjnego) zawierającego rtęć. Rtęć jest jedynym metalem występującym w warunkach normalnych w stanie ciekłym. Rtęć metaliczna rozpuszcza metale tworząc amalgamaty. Wykazuje dużą lotność – w temperaturze 20 °C w powietrzu znajduje się 14 mg Hg na m ³ w stanie równowagi dynamicznej. Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
18.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne)	16 05 06*	Odpad powstaje w wyniku działalności laboratorium kontroli jakości.	Skład chemiczny uzależniony jest od składu używanych odczynników. Sole, kwasy i zasady. Właściwości uzależnione jest od

	zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych			właściwości używanych odczynników. Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
19.	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 03*	Odpad powstaje w wyniku działalności laboratorium kontroli jakości.	Skład chemiczny uzależniony jest od składu używanych odczynników. Sole, kwasy i zasady. Właściwości uzależnione jest od właściwości używanych odczynników. Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	06 03 14	Źródłem powstawania odpadu jest zakładowe laboratorium oraz wanny galwaniczne.	Podstawowy skład chemiczny: wodny roztwór np. siarczanu amonu, chlorku potasowego, węglanu sodu, chlorku cynku. Właściwości: odpad stały lub płynny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	08 01 12	Odpady powstają podczas lakierowania elementów, następującego po procesie cynkowania.	Farby: pigmenty, spoiwa, wypełniacze, rozcieńczalniki, rozpuszczalniki, subst. błonotwórcze, subst. dyspergujące, subst. konserwujące. Lakiery: roztwór lub zawiesina środków powłokotwórczych (np. olejów schnących, żywic naturalnych lub syntetycznych), nie zawierają pigmentów i wypełniaczy. Mieszanki lepkie, palne, barwiące inne materiały, nie rozpuszczalne w wodzie, o charakterystycznym zapachu.
3.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	08 01 16	Odpady powstające podczas wymiany roztworu z wanny galwanicznej, służącej do lakierowania.	Farby: pigmenty, spoiwa, wypełniacze, rozcieńczalniki, rozpuszczalniki, subst. błonotwórcze, subst. dyspergujące, subst. konserwujące. Lakiery: roztwór lub zawiesina środków powłokotwórczych (np. olejów schnących, żywic naturalnych lub

				syntetycznych), nie zawierają pigmentów i wypełniaczy.
4.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Odpady powstające podczas obróbki mechanicznej metali.	Żelazo – metal. Stal – stop żelaza z węglem o zawartości węgla nieprzekraczającej 2,10%. Żelazo – metal trudnotopliwy, twardy. Stal – stop obrabialny cieplnie.
5.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady powstające w wyniku używania materiałów i surowców w opakowaniach w trakcie eksploatacji instalacji.	Odpady opakowaniowe z produkcji: papier, tektura. Opakowania z papieru: skład: celuloza. Dobra właściwość mechaniczna, mała masa, słabe przewodnictwo cieplne, łatwy do przerobu, mała odporność na czynniki zewnętrzne.
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpad powstaje przy okazji dostarczenia do przedsiębiorstwa surowców do produkcji, materiałów eksploatacyjnych itp. Odpady powstające także w wyniku używania materiałów i surowców w trakcie eksploatacji instalacji.	Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC). Są odporne na działania wody, gazów, temperatury; duża wytrzymałość mechaniczna, odporność chemiczna, odporność na działanie drobnoustrojów, mała masa.
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady powstające w wyniku dostarczenia surowców, materiałów eksploatacyjnych, pakowania produktów w trakcie eksploatacji instalacji.	Opakowania w postaci zużytych palet drewnianych. Palety drewniane: Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje

				mineralne, które po spaleniu dają popiół.
8.	Opakowania z metali	15 01 04	Odpady powstające w wyniku dostarczenia surowców, materiałów eksploatacyjnych, pakowania produktów w trakcie eksploatacji instalacji.	Stal (stop żelaza i węgla). Duża wytrzymałość mechaniczna i odpowiednia twardość (ułatwia transport), łatwość obróbki i odporność na korozję. Duże przewodnictwo cieplne.
9.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Odpady powstające w wyniku używania materiałów i surowców w trakcie eksploatacji instalacji.	Odpad stanowi szkło, w skład którego wchodzi: krzemionka, węglan sodu, węglan wapnia, topniki: trójtlenek boru, pigmenty: tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu. Brak stałej temperatury topnienia, słaba przewodność elektryczna, duża odporność chemiczna.
10.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Odpady powstające w wyniku używania sorbentów, szmat i ubrań roboczych w trakcie eksploatacji instalacji.	Są to zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania robocze niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Sorbent: głównie celulozowy (celuloza- nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie. Chłonność: średnio - 180 %, Obojętny dla środowiska - pH 7, Chemicznie bierny - nie wchodzi w reakcje z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem silnych kwasów mineralnych). Czyściwo: głównie szmaty bawełniane (bawełna – miękkie włókno otaczające nasiona rośliny – bawełny (Gossypium), mające zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny. Duża chłonność. Właściwości zużytego czyściwa zależne są od rodzaju substancji, do wchłonięcia których zostało wykorzystane. Ubrania ochronne: zależnie od rodzaju materiału, z jakiego

				zostały wykonane. Właściwości zależne są od rodzaju substancji, którymi zostały zabrudzone.
11.	Metale żelazne	16 01 17	Odpad powstający w wyniku kontroli jakości produktów przed dopuszczeniem do sprzedaży oraz podczas reklamacji towaru przez klienta.	Odpad stanowią galwanizowane stalowe elementy. Stal: stop żelaza z węglem. Dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne, duża masa, ulegają obróbce cieplej i mechanicznej.
12.	Metale nieżelazne	16 01 18	Odpad powstający w wyniku kontroli jakości produktów przed dopuszczeniem do sprzedaży oraz podczas reklamacji towaru przez klienta.	Odpad stanowią galwanizowane aluminiowe elementy. Aluminium: glin o czystości technicznej. Mała masa, ulegają obróbce cieplnej i mechanicznej.
13.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Odpad powstający głównie w wyniku okresowych wymian zużytych części z maszyn i urządzeń (np. z linii technologicznej lub wyposażenia biur) oraz podczas sytuacji awaryjnych związanych z awarią sprzętu (maszyn i urządzeń).	Odpad stanowią głównie elementy elektroniczne (części składowe), zawierające układy scalone zawierające (np. metale szlachetne) oraz zużyte wkłady (tworzywo sztuczne, pozostałości tonera) z drukarek biurowych. Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego są zbudowane (metal, tworzywo sztuczne, układy scalone).
14.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	Odpad powstający w wyniku kontroli jakości produktów oraz podczas reklamacji towaru przez klienta.	Odpad stanowią galwanizowane bądź stalowe bądź aluminiowe elementy. Stal: stop żelaza z węglem. Aluminium: glin o czystości technicznej. Właściwości odpadu są uzależnione od rodzaju materiału, z którego wykonano produkt.
15.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	Odpad powstaje w zakładowej oczyszczalni ścieków.	Podstawowy skład chemiczny: odpady powstałe w wyniku koagulacji odpadów (osad). Ciało stałe w postaci szlamu. Mogą zawierać wodę, roztwory nieorganiczne np. siarczan amonu, chlorku potasowego, węglanu sodu, chlorku cynku. Właściwości: odpad stały nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

16.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Odpady powstają w trakcie wymiany wkładów wymienników jonitowych w stacji uzdatniania wody.	Żele lub substancje porowate (np. żywice syntetyczne – kopolimery styrenu, formaldehyd, monomery winylowe; żywice naturalne – zeolity, montmorillonity, glaukonity, celuloza, węgiel aktywny). Odpady posiadają właściwości wymiany jonowej (zdolności selektywnego uwalniania jednych jonów i pochłaniania innych).
-----	---	----------	---	---

3.2. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami

Tabela nr 19 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów oraz sposób ich dalszego zagospodarowania:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania*	Sposób dalszego postępowania z odpadami
Odpady niebezpieczne				
1.	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2B.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
2.	Kwasy trawiące	11 01 05*	Wyznaczony szczelny pojemnik wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów [1] Sektor 2B. Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2B.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.

3.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Wyznaczony pojemnik, Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
4.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 15*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2B.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
5.	Osady i szlamy z fosforanowania	11 01 08*	Torby big-bag. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2B.	Odpady będą magazynowane w torbach big-bag odpornych na działanie składników odpadów, w sposób uniemożliwiający przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
6.	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	Torby big-bag. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2B.	Odpady będą magazynowane w torbach big-bag odpornych na działanie składników odpadów, w sposób uniemożliwiający przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport

				<p>prorowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.</p>
7.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	11 01 16*	<p>Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.</p>	<p>Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.</p>
8.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 01 98*	<p>Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2B.</p>	<p>Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.</p>
9.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	<p>Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2B.</p>	<p>Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.</p>
10.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	<p>Szczelny pojemnik, wykonany z materiału</p>	<p>Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach</p>

			odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
11.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
12.	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2B.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
13.	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia,

				załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
14.	Inne wymienione odpady	13 08 99*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
15.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
16.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.

17.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2B.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
18.	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 03*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2B.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
19.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2C.	Odpady będą magazynowane i transportowane w pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich gromadzenia, załadunku, transportu i rozładunku. Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	Sole i roztwory inne niż wymienione w	06 03 14	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2C.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą

	06 03 11 i 06 03 13			przekazywane uprawnionym odbiorcom.
2.	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	08 01 12	Wyznaczony szczelny pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
3.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	08 01 16	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2C.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
4.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2D.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
5.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	Przechowywany luzem w wyznaczonym miejscu. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
8.	Opakowania z metali	15 01 04	Przechowywany luzem w wyznaczonym miejscu. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2D.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
9.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2C.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
10.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do	15 02 03	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą

	wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02			przekazywane uprawnionym odbiorcom.
11.	Metale żelazne	16 01 17	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2D.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
12.	Metale nieżelazne	16 01 18	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2D.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
13.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
14.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2C.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
15.	Szłamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	Wyznaczony pojemnik. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2A.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
16.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Torby big-bag. Stanowisko odpadów: [1] Sektor 2C.	Transport prowadzony będzie przez uprawnionego przedsiębiorcę. Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.

*Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach znajdujących się na terenie zakładu, do których Galwanotechnika Mrągowo Sp. z o.o. posiada tytuł prawny. Magazynowanie odpadów będzie odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. z 2020 r., poz. 1742).

3.3. Dodatkowe obowiązki w zakresie gospodarowania odpadami

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki odpadami na terenie całego zakładu Galwanotechniki Mrągowo Sp. z o.o. zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- postępowania z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami i wymogami ochrony środowiska, poprzez przestrzeganie przepisów z zakresu gospodarki odpadami,
- selektywnego magazynowania wszystkich wytwarzanych odpadów w wydzielonych i oznakowanych miejscach,
- magazynowania wytworzonych odpadów w sposób dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów z wykorzystaniem szczelnych opakowań, pojemników, kontenerów, zbiorników lub worków wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach,
- magazynowania odpadów niebezpiecznych w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów,
- magazynowania olejów odpadowych zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968),
- zagospodarowania wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, określoną w ustawie o odpadach,
- minimalizowania ilości wytwarzanych odpadów;
- przekazywania odpadów wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytworzonych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów.

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

W ramach zapobiegania oraz minimalizacji powstawania odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko w przedmiotowej instalacji IPPC będą wprowadzone następujące metody:

- technologia małodopadowa,
- reżimy technologiczne ograniczające straty surowców,
- kontrole jakości surowców,
- zasady minimalizacji wytwarzania odpadów tam, gdzie to możliwe w sposób ogólnie przyjęty w gospodarce odpadami i dobrymi praktykami,
- zwiększenie odzysku i recyklingu wytwarzanych substancji i odpadów
- segregacja odpadów na miejscu,
- przeglądy gospodarki odpadami, w celu oceny możliwości minimalizacji

- ilości odpadów, poprzez ograniczanie ilości odpadów i wykorzystania ich w technologii,
- programy monitoringu i konserwacji linii technologicznych,
 - Systemy Zarządzania w ochronie środowiska.

3.5. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:

1. Przestrzeganie obowiązujących przepisów przeciwpożarowych;
2. Przestrzeganie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniach Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mrągowie: z dnia 4.11.2021 r., znak: PZ.5560.5.1.2021 oraz z dnia 8.09.2023 r., znak: PZ.52806.8.2023.3 uzgadniających te warunki;
3. Przestrzeganie przeciwpożarowych wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych;
4. Zapewnienie, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do magazynowania lub przetwarzania odpadów, były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru;
5. Wyposażenie budynków, obiektów budowlanych lub terenu w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice;
6. Zapewnienie konserwacji oraz naprawy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w sposób gwarantujący ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie;
7. Zapewnienie osobom przebywającym na terenie instalacji bezpieczeństwa i możliwości ewakuacji;
8. Przygotowanie budynków, obiektów budowlanych lub terenu do prowadzenia akcji ratowniczej;
9. Zapewnienie nośności ogniowej konstrukcji przez określony czas;
10. Zapewnienie ograniczenia rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
11. Zapewnienie ograniczenia rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
12. Zapewnienie instalacji i urządzeń elektrycznych o stopniu bezpieczeństwa odpowiadającym występującemu zagrożeniu pożarowemu lub zagrożenia wybuchem;
13. Zapewnienie dróg pożarowych;
14. Zapewnienie wody do celów przeciwpożarowych;
15. Zapewnienie oznakowania znakami bezpieczeństwa;
16. Zapoznanie pracowników z przepisami przeciwpożarowymi;
17. Uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych;
18. Ustalenie sposobów postępowania na wypadek powstania pożaru.

6. W rozdziale III, pkt 4 otrzymuje brzmienie:

4. Zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków

4.1. Zaopatrzenie w wodę

Zakład nie posiada własnego ujęcia wody. Woda na potrzeby instalacji zakupywana jest od HLS Stalbud Konstrukcje i Urządzenia Galwaniczne Sp. z o.o. w Mrągowie na podstawie zawartej umowy.

- Zużycie wody w przypadku możliwości wykorzystania ścieków wynosi:

$Q_r = 6\ 141\ \text{m}^3/\text{rok}$, w tym:

- na potrzeby bytowe $Q_r = 3\ 641\ \text{m}^3/\text{rok}$;
- na potrzeby technologiczne $Q_r = 2500\ \text{m}^3/\text{rok}$.

- Zużycie wody w przypadku braku możliwości wykorzystania ścieków wynosi:

$Q_r = 153\ 641\ \text{m}^3/\text{rok}$, w tym:

- na potrzeby technologiczne $Q_r = 150\ 000\ \text{m}^3/\text{rok}$,
- na potrzeby bytowe $Q_r = 3\ 641\ \text{m}^3/\text{rok}$,

W celu ograniczenia zużycia wody w zakładzie stosuje się:

- stały nadzór nad procesem przygotowywania kąpeli galwanicznych oraz ich uzupełniania, płukania oraz innymi procesami wykorzystującymi wodę - poprzez stosowanie odpowiednich procedur,
- systematyczne badanie jakości kąpeli technologicznych oraz wody wykorzystywanej do płukania celem stwierdzenia jej dalszej przydatności,
- oczyszczanie wody wykorzystywanej w obiegu chłodzącym i wykorzystywanie jej do przygotowywania kąpeli,
- automatyzację procesów technologicznych,
- oczyszczanie ścieków i ponowne wykorzystanie wody w procesach technologicznych.

4.2. Odprowadzanie ścieków

Zużyte wody i ścieki pochodzące:

- z procesów cynkowania, niklowania, srebrzenia, fosforanowania, chromowania dekoracyjnego i kataforezy;
 - z wanien płuczających;
 - ze stacji demineralizacji wody;
 - z urządzenia do obróbki wibrościernej;
 - z tokarki na Dziale Pras – chłodziwo do tokarki,
- będą całkowicie zagospodarowane w procesie produkcyjnym i będą krążyły w obiegu zamkniętym.

W przypadku braku możliwości ich zagospodarowania (np. ich nadmiarem lub spowodowanym koniecznością opróżnienia wanien na poszczególnych liniach) ścieki te będą odprowadzane po podczyszczeniu do kanalizacji sanitarnej HLS Stalbud Konstrukcje i Urządzenia Galwaniczne Sp. z o.o., w ilości:

$Q_r = 150\ 000\ \text{m}^3/\text{rok}$

zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych HLS Stalbud Konstrukcje i Urządzenia Galwaniczne Sp. z o.o. Z terenu Instalacji odprowadzane będą ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków przemysłowych i ścieków bytowych.

Tabela nr 20 Stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji sanitarnej HLS Stalbud:

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka	Wartości wskaźników zanieczyszczeń	Strumień ścieków definiujący powstanie
1.	Odczyn	-	6,5 – 9,0	Ścieki przemysłowe/ścieki bytowe
2.	BZT ₅	mg O ₂ /l	1000	Ścieki przemysłowe/ścieki bytowe
3.	ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	2 500	Ścieki przemysłowe/ścieki bytowe
4.	Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	200	Ścieki przemysłowe/ścieki bytowe
5.	Azot azotynowy	mg N _{NO3} /l	10	Ścieki przemysłowe/ścieki bytowe
6.	Fosfor ogólny	mg P/l	20	Ścieki przemysłowe/ścieki bytowe
7.	Zawiesiny ogólne	mg/l	800	Ścieki przemysłowe/ścieki bytowe
8.	Miedź	mg Cu/l	1	Ścieki przemysłowe
9.	Cynk	mg Zn/l	5	Ścieki przemysłowe
10.	Ołów	mg Pb/l	1	Ścieki przemysłowe
11.	Kadm	Mg Cd/l	0,4	Ścieki przemysłowe
12.	Chlorki	mg Cl/l	1000	Ścieki przemysłowe
13.	Chrom ⁺⁶	mg Cr ⁺⁶ /l	0,2	Ścieki przemysłowe
14.	Chrom ogólny	mg Cr/l	1	Ścieki przemysłowe
15.	Rtęć	mg Hg/l	0,06	Ścieki przemysłowe
16.	Nikel	mg Ni/l	1	Ścieki przemysłowe
17.	Srebro	mg Ag/l	0,5	Ścieki przemysłowe

4.3. Wody opadowe

Wody opadowe z połąci dachowych i terenów utwardzonych odprowadzane są do kanalizacji deszczowej HLS Stalbud Konstrukcje i Urządzenia Galwaniczne Sp. z o.o. w Mrągowie.

7. W Rozdziale IV decyzji, pkt 2 otrzymuje brzmienie:

2. Monitoring emisji do powietrza

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- powiadomienia organu wydającego niniejszą decyzję, o terminie oddania nowej instalacji do eksploatacji;

- utrzymywania stanowisk pomiarowych w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP;
- wykonania pomiarów wielkości emisji substancji objętych pozwoleniem z emitorów technologicznych: E13 i E14, w terminie 3 miesięcy od dnia oddania linii KTL do eksploatacji, w czasie maksymalnego obciążenia;
- przekazania wyników pomiarów organowi wydającemu pozwolenie oraz Warmińsko-Mazurskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, w sposób określony w obowiązujących przepisach.

8. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego znak: OŚ.PŚ.7650-10/09/10 z dnia 31.05.2010 r., udzielającej Galwanotechnice Mrągowo Sp. z o.o., ul. Kolejowa 6, 11-700 Mrągowo pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Mrągowie, ul. Kolejowa 6, 11-700 Mrągowo, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 20.11.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.29.2012, z dnia 2.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.101.2014, z dnia 23.02.2015 r., znak: OŚ-PŚ.7222.50.2014 oraz z dnia 23.08.2017 r., znak OŚ-PŚ.7222.14.2017, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 10.11.2022 r. (data wpływu do tut. urzędu 21.11.2022 r.) [REDACTED], na podstawie pełnomocnictwa udzielonego przez Galwanotechnikę Mrągowo Sp. z o.o., ul. Kolejowa 6, 11-700 Mrągowo wystąpił do Marszałka Województwa Warmińsko - Mazurskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego znak: OŚ.PŚ.7650-10/09/10 z dnia 31.05.2010 r., udzielającej Galwanotechnice Mrągowo Sp. z o.o., ul. Kolejowa 6, 11-700 Mrągowo pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Mrągowie, ul. Kolejowa 6, 11-700 Mrągowo.

Po przeanalizowaniu przedmiotowego wniosku, tut. Organ pismem z dnia 16.12.2022 r. wezwał Wnioskodawcę do jego formalnego uzupełnienia.

W dniu 19.01.2023 r. do tut. Organu wpłynęło pismo pełnomocnika Spółki z prośbą o wydłużenie terminu na uzupełnienie formalne wniosku. Tut. Organ w piśmie z dnia 20.01.2023 r. przychylił się do prośby Strony i wyraził zgodę na przedłożenie ww. uzupełnienia w terminie wskazanym przez Wnioskodawcę.

W dniu 15.02.2023 r. do tut. Organu wpłynęło stosowne uzupełnienie, które w dniu 17.02.2023 r. zostało dodatkowo uzupełnione o zapis uzupełnienia w wersji elektronicznej.

W trakcie prowadzonego postępowania pismami z dnia: 20.02.2023 r., 17.05.2023 r., 20.06.2023 r. wzywano pełnomocnika Spółki do uzupełnienia wniosku

i złożenia wyjaśnień. Odpowiedzi Spółki na ww. wezwania wpływały do tut. Organu w dniach: 24.03.2023 r., 6.06.2023 r., 21.07.2023 r.

Następnie w piśmie z dnia 17.08.2023 r. na podstawie art. 183c ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 ze zm.) zwrócono się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mrągowie o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części lub obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W dniu 11.09.2023 r. do tut. Organu wpłynęło postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mrągowie z dnia 8.09.2023 r., znak: PZ.52806.8.2023.3, w którym stwierdzono spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W toku przedmiotowego postępowania ze względu na skomplikowany charakter sprawy, tut. Organ kilkakrotnie zawiadomieniami informował stronę o niezłatwieniu sprawy w terminie i wyznaczał nowy termin jej załatwienia.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację oraz dokumenty potwierdzające wniesienie opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz pełnomocnictwo.

Przedmiotowy wniosek został sporządzony w celu dostosowania zapisów decyzji do istniejącego w zakładzie stanu faktycznego, który uległ zmianom od czasu uzyskania przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia związana jest z uruchomieniem nowej linii do procesu katalforezy (linia KTL) o wydajności 250 000 m² /rok, która będzie pracować w systemie 3 zmianowym, 24 godziny na dobę, 5 dni w tygodniu. Nowa linia technologiczna – linia KTL, będzie przeznaczona do procesu malowania katalforetycznego. Proces ten polega na nakładaniu farby na detale metalowe umieszczone w wannie wypełnionej farbą, przy pomocy prądu przepływającego przez tę farbę. Po nałożeniu farby następuje utwardzenie w odpowiedniej temperaturze. Powłoki otrzymywane tą technologią charakteryzują się wysoką ochroną antykorozyjną, jednorodną grubością powłoki na powierzchni malowanego elementu nawet w miejscach niedostępnych do pomalowania innymi metodami. Uruchomienie nowej linii KTL wpłynie na rozszerzenie procesów technologicznych zachodzących w zakładzie o proces malowania katalforetycznego, w związku z powyższym zmianie ulegnie całkowita objętość wanień procesowych (zwiększy się o 4 m³) oraz wielkość produkcji. Zmiany dotyczyć będą także ilości zużywanych mediów, energii, surowców oraz paliw. Zapotrzebowanie na wodę będzie realizowane jak dotychczas poprzez zakup wody od HLS Stalbud Konstrukcje i Urządzenia Galwaniczne Sp. z o.o. w Mrągowie na podstawie istniejącej umowy. Eksploatacja nowej linii KTL będzie wiązała się z dodatkowym powstawaniem ścieków przemysłowych (stanowiących

mieszanie ścieków bytowych ze ściekami technologicznymi). Ponadto hala, w której prowadzony będzie proces kataforezy znajduje się na działce 1/2 i 19/12 dzierżawionych przez Galwanotechnikę Mrągowo Sp. z o.o. od HLS Stalbud Konstrukcje i Urządzenia Galwaniczne Sp. z o.o., dlatego też w pozwoleniu zintegrowanym w rozdziale I, w pkt 1 dodano nowy numer działki.

W pozwoleniu zintegrowanym w rozdziale I zaktualizowano opis instalacji, zastosowanych urządzeń i technologii oraz parametry produkcyjne instalacji. Zmianie uległy we wszystkich procesach technologicznych ilości oraz rodzaje związków chemicznych i substancji pomocniczych. Usystematyzowano również rodzaje związków chemicznych oraz substancji pomocniczych zużywanych w poszczególnych procesach technologicznych, przedstawiając rodzaj substancji bez określania nazw handlowych. Ponadto w rozdziale I zaktualizowano zapotrzebowanie na poszczególne media (woda, energia elektryczna, gaz ziemny), zaktualizowano ilość cynkowanych i chromowanych elementów, bez zmiany pojemności wanien, w których prowadzone są ww. procesy. Dla zachowania czytelności decyzji, cały rozdział I otrzymał jednolite brzmienie.

W związku ze zmianą ilości preparatów i dodaniem linii kataforezy, zmianie uległa ilość emitorów oraz wielkości rocznej emisji poszczególnych zanieczyszczeń. Źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza nadal pozostają dotychczasowe emitory związane z procesami produkcyjnymi związanymi bezpośrednio z obróbką elektrochemiczną metali oraz źródła energetycznego spalania gazu ziemnego, zainstalowane na terenie zakładu.

Zmianie ulegnie roczna wielkość emisji chlorowodoru na linii niklowania, system wentylacji o wydajności 20 000 m³/h emitor E4, w tabeli nr 14 określającej „Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, co było wynikiem skorygowania obliczeń zależnych od czasu pracy emitora E4.

Analiza przedłożonego wniosku, uwzględniająca wymogi rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24.08.2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r., poz. 845), pozwoliła określić dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji. Z zawartych we wniosku obliczeń wynika, że emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji nie będzie powodowała przekroczeń poziomów oraz wartości odniesienia określonych w ww. rozporządzeniach poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Art. 204 ust. 1 i 4 oraz art. 207 ust. 1 ustawy Poś wskazuje, że instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego spełniają wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych. Jeżeli konkluzje BAT nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, tak jak w przypadku przedmiotowej instalacji, dopuszczalną wielkość emisji z instalacji ustala się,

uwzględniając potrzebę przestrzegania standardów emisyjnych i standardów jakości powietrza.

Art. 222 ust 1 ustawy Poś stanowi, że w razie braku standardów emisyjnych i dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustala się na poziomie niepowodującym przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu, wartości odniesienia substancji zapachowych. Dla przedmiotowej instalacji nie zostały określone standardy emisyjne. W prowadzonym w instalacji procesie katalforezy emitowane są substancje, dla których określone są standardy jakości powietrza lub wartości odniesienia oraz dla których takie poziomy i wartości nie są określone (1-metoksypropan-2-ol, żywica epoksydowa, 2-heksyloksyetanol, 2-butoksyetanol, 2,4,7,9-tetrametylodec-5-yno-4,7-diol, sadza) i dla tych zanieczyszczeń wielkości emisji dopuszczalnych w niniejszym pozwoleniu nie zostały określone. Z uwagi na znaczny udział w emisji z procesu katalforezy zanieczyszczeń o charakterze alkoholi, tj. 1-metoksypropan-2-ol, żywica epoksydowa, 2-heksyloksyetanol, 2-butoksyetanol, 2,4,7,9-tetrametylodec-5-yno-4,7-diol oraz sadza, zostały one zaliczone do węglowodorów alifatycznych, dla których dopuszczalną wielkość emisji określono w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy Poś, na prowadzącego instalację nałożono obowiązek przeprowadzenia dodatkowych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza z emitorów E13 i E14, w terminie 3 miesięcy od dnia oddania do eksploatacji linii KTL. W związku z uruchomieniem nowej linii do katalforezy wymagane jest przeprowadzenie pomiarów sprawdzających przyjęte wielkości emisji dopuszczalnej, przy pełnej wydajności technologicznej instalacji.

W przedmiotowym pozwoleniu, w rozdziale III, w pkt 3 zaktualizowano zapisy w zakresie gospodarki odpadami. Wprowadzone zmiany w tym zakresie wynikały nie tylko z uruchomienia nowej linii KTL, ale również były spowodowane rosnącymi wymaganiami odbiorców co do produktu (np. dodatkowe płukanie) co przekładało się na wzrost ilości powstających szlamów i osadów, funkcjonowaniem laboratorium zakładowego oraz zakładowej oczyszczalni ścieków.

W związku z powyższym zaktualizowano rodzaje i ilości odpadów, przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji. W tabeli 18A zaktualizowano skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów oraz przypisano odpadom niebezpiecznym właściwości niebezpieczne zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy. Ponadto w pkt 3 zaktualizowano sposoby i miejsca magazynowania odpadów z uwzględnieniem przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742) oraz operatu przeciwpożarowego.

Wniosek dotyczył również zmiany zapisów dotyczących gospodarki wodno-ściekowej, której dokonano w rozdziale III w pkt. 4. Wnioskowana zmiana pozwolenia

zintegrowanego w zakresie zaopatrzenia Zakładu w wodę na potrzeby technologiczne w ilości 150 000 m³/rok oraz odprowadzania ścieków, wynika z rozszerzenia działalności o proces kataforezy oraz rosnących wymagań odbiorców co do jakości detali, co wiąże się z koniecznością dodatkowego płukania lub wymiany kąpeli technologicznych. Woda na potrzeby technologiczne wykorzystywana będzie przede wszystkim do: przygotowania kąpeli galwanicznych, uzupełniania kąpeli galwanicznych, płukania procesowego, napełniania i uzupełniania układu chłodzenia wanien, uzupełniania wody do skrubierów służących do oczyszczania powietrza procesowego. Woda wykorzystywana w procesach technologicznych będzie krążyła w obiegu zamkniętym. W przypadku braku możliwości jej zagospodarowania ścieki technologiczne w ilości 150 000 m³/rok, będą odprowadzane po podczyszczeniu do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu na zasadach określonych w posiadanym przez Zakład pozwoleniu wodnoprawnym.

Ścieki powstające na linii KTL, będą oczyszczane w zakładowej podczyszczalni ścieków, tak jak to się działo dotychczas oraz w dalszym ciągu odzyskane w ten sposób wody będą w pierwszej kolejności wykorzystywane w procesie produkcyjnym. Należy podkreślić, że w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym udzielonym Galwanotechnice Mrągowo Sp. z o.o. (decyzja Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Białymstoku z dnia 3.01.2022 r., znak: BI.RUZ.4210.112.2021.MZ na szczególne korzystanie z wód, tj. wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów – „HLS” Stalbud konstrukcje Stalowe i Urządzenia Galwaniczne Spółki z o.o. w Mrągowie, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, pochodzących z zakładu Galwanotechnika Mrągowo Sp. z o.o.) dopuszczono wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością „HLS” Stalbud konstrukcje Stalowe i Urządzenia Galwaniczne Sp. z o.o. z siedzibą w Mrągowie, w ilości nie większej niż: $Q_{max/s}=0,0016m^3/s$, $Q_{sr/d}=119,49 m^3/d$, $Q_{max/r}=37041 m^3/r$. Przy czym wnioskodawca zaznaczył, że obecnie jest w trakcie przygotowywania nowego wniosku o wydanie pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych HLS Stalbud Konstrukcje i Urządzenia Galwaniczne Sp. z o.o. uwzględniającego zmienioną w pozwoleniu zintegrowanym ilość ścieków przemysłowych.

W związku z powyższym, do czasu uzyskania nowego pozwolenia wodnoprawnego Spółka zobligowana jest do przestrzegania warunków obowiązującego pozwolenia wodnoprawnego z dnia 3.01.2022 r., znak: BI.RUZ.4210.112.2021.MZ.

Ponadto niniejszą decyzją do przedmiotowego pozwolenia dodano rozdział II B „Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek”. Do wniosku załączono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego, z której wynika, że w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji nie występuje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. W związku z powyższym Wnioskodawca nie załączył do wniosku raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi

substancjami.

Z uwagi na fakt, że uwzględnienie nowego procesu kataforezy w przedmiotowym pozwoleniu, wymagało dopisania do niego nowych tabel, zmianie uległa również numeracja tabel w całym pozwoleniu zintegrowanym.

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

Wnioskodawca wykazał, że instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych spełnia wymogi Najlepszej Dostępnej Techniki, a zastosowane w niej rozwiązania techniczne i technologiczne zapewnią ochronę środowiska jako całości.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego przed wydaniem decyzji orzekającej co do istoty sprawy Stronie przysługuje prawo zapoznania się z aktami, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

W związku z powyższym w piśmie z dnia 12.09.2023 r. poinformowano Stronę o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia.

W wyznaczonym terminie do tut. Organu nie wpłynęły żadne uwagi i oświadczenia.

Decyzja uwzględnia w całości żądanie Strony przedstawione we wniosku. Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

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

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich Stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza

postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze Stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe Strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Otrzymują:

1. ██████████ – pełnomocnik
EKO-PROJEKT Sp. z o.o. S.k.
ul. Marcelińska 90, lokal 6A, bud. PGK 1, 60-324 Poznań
 2. 2xa/a
- Do wiadomości:
2. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (ePUAP)
 4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Olsztynie (ePUAP)

Za zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz pełnomocnictwo uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej. Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyna.