

MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WARMIŃSKO-MAZURSKIEGO

Olsztyn, dnia 7 lipca 2017 r.

OŚ-PŚ.7222.16.2017

DECYZJA

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn.zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 22.03.2017 r. przedłożonego przez GBO Fastening Systems Sp. z o.o., Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia NIP: 5860066998, REGON: 190279500 o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08, udzielającej GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ornece, przy ul. Olsztyńskiej 30

orzekam:

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

1. W sentencji decyzji zapis:

„udzielić GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ornece, przy ul. Olsztyńskiej 30”

zastępuje się zapisem:

„udzielić GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, 81-345 Gdynia NIP: 5860066998, REGON: 190279500, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Ornece, przy ul. Olsztyńskiej 30”.

2. W rozdziale I, pkt 1 otrzymuje brzmienie:

1. Charakterystyka instalacji, zastosowanych urządzeń i technologii

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

Parametry poszczególnych linii przedstawiać się będą następująco:

Instalacja	Objętość wani procesowych [m ³]
Linia nr I – cynkowanie słabokwaśne	21,65
Linia nr II – cynkowanie słabokwaśne	30,761

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

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

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

ODTLUSZCZANIE CHEMICZNE I ELEKTROCHEMICZNE

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

TRAWIENIE

Trawienie polega na oczyszczeniu powierzchni przedmiotów z produktów korozji będących wynikiem utleniania podłoża w procesie wytwórczym (spawanie i obróbka cieplna), tzw.

zgorzeliny oraz oddziaływania nań powietrza i wilgoci (rdza, tlenki metali, zasadowe sole w wyniku reakcji wtórnych).

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

DEKAPOWANIE/NEUTRALIZACJA

Dekapowanie, zwane również aktywacją lub dotrawianiem, polega na ostatecznym usuwaniu cienkich filmów tlenkowych, jakie mogły się utworzyć w czasie obróbki przygotowawczej metalu, a których usunięcie jest niezbędne dla osiągnięcia właściwej przyczepności powłoki galwanicznej do podłoża. Jest to ostatnia operacja poprzedzająca nakładanie właściwej powłoki.

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

AKTYWACJA KWAŚNA

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

ROZJAŚNIANIE

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

Proces rozjaśniania cynkowych powłok galwanicznych stosuje się w celu:

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

CHROMIANOWANIE

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

Proces chromianowania cynkowych powłok galwanicznych stosuje się w celu:

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

PŁUKANIE

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

CYNKOWANIE

Właściwy proces nakładania powłoki dekoracyjno - ochronnej (cynkowanie) jest procesem elektrochemicznym. Cynkowane detale są katodami, natomiast powłoki cynkowe osadzone na

elementach mają charakter powłok anodowych. Są to powłoki, które w określonym środowisku korozyjnym wykazują potencjał elektrody bardziej elektroujemny niż potencjał chronionego metalu. W praktyce oznacza to, że przy uszkodzeniu powłok, w obecności elektrolitu nie następuje niszczenie metalu podłoża, lecz samej powłoki galwanicznej. Powłoki cynkowe jako powłoki anodowe chronią metal podłoża w sposób nie tylko mechaniczny lecz i elektrochemiczny.

BARWIENIE/PASYWOWANIE NA KOLOR ŻÓŁTY

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

Linia nr I – cynkowanie słabokwaśne

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

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

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

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

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

Tabela nr 2. Zużycie związków chemicznych

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

KCl	5 000
H ₃ BO ₃	1 500
ZnCl ₂	1 500

Tabela nr 3. Zużycie substancji pomocniczych

Nazwa dodatku (związki organiczne)	Zużycie w kg/rok
Inhibitor trawienia	600
Środek do pasywacji chromianowej	1 700
Dodatki do cynkowania	10 000
Środek do barwienia/pasywacji na kolor żółty	250
Środek do odtłuszczania chemicznego	2 000
Środek do odtłuszczania elektrochemicznego	3 500

Linia nr II – cynkowanie słabokwaśne

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

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

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

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

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

Tabela nr 5. Zużycie związków chemicznych

Związek chemiczny	Zużycie w kg/rok
H ₂ O ₂	1 500

Cynk	70 000
HCl	14 004
H ₂ NO ₃	7 000
KCl	10 000
H ₃ BO ₃	3 500
ZnCl ₂	3 500

Tabela nr 6. Zużycie substancji pomocniczych

Nazwa dodatku (związki organiczne)	Zużycie w kg/rok
Inhibitor trawienia	1 400
Środek do pasywacji chromianowej	3 300
Dodatki do cynkowania	20 000
Środek do odtłuszczania chemicznego	2 000
Środek do odtłuszczania elektrochemicznego	3 500

3. W rozdziale I, pkt 2 otrzymuje brzmienie:

2. Parametry produkcyjne instalacji

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

4. W rozdziale II, pkt 1 otrzymuje brzmienie:

1. Metody ochrony środowiska wodnego:

- stosowanie technologii wymagających kąpeli niskostężeniowych (po procesie cynkowania i po innych operacjach chemicznych do płuczek przenoszone są na detalach związki chemiczne o niewielkim stężeniu co minimalizuje ich zawartość w ściekach przemysłowych);
- zastosowanie płuczek kaskadowych przeciwprądowych (zminimalizowanie zużycia wody) – w przypadku linii nr II do cynkowania słabokwaśnego;
- regularne monitorowanie zużycia wody i materiałów (zużycie wody na liniach produkcyjnych monitorowane jest raz na dobę, odczyty zapisywane są w formularzu produkcyjnym);
- zastosowanie obrotowych bębnow galwanizerskich zbudowanych z gładkiego plastiku hydrofobowego, posiadających otwory o odpowiednich średnicach, regularna ich kontrola pod kątem zużycia i uszkodzeń oraz stosowanie powolnego wyjmowania bębnow z wanien procesowych (zmniejszenie ilości cieczy usuwanej z kąpeli wraz z wyborami);

- monitorowanie procesów technologicznych oraz składu kąpieli cynkowanych (przeprowadza się w zakładowym laboratorium) w celu zminimalizowania zagrożenia przedostania się do płuczek zbyt stężonych substancji;
- ciągły monitoring pH procesów zachodzących podczas neutralizacji ścieków;
- monitorowanie jakości ścieków kierowanych do kanalizacji miejskiej.

5. W rozdziale II, pkt 2 otrzymuje brzmienie:

2. Metody ochrony powietrza:

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

6. W rozdziale II, pkt 4 otrzymuje brzmienie:

4. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:

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

7. 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.

8. W rozdziale III, pkt 1 otrzymuje brzmienie:

1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

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

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

Nr emitora	Źródło powstawania miejsce wprowadzania	Rodzaj emitowanego zanieczyszczenia	Emisja z pojedynczego emitora	
			dopuszczalna [kg/h]	roczna [Mg/rok]
E 8 stalowy, otwarty	Linia cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr I	HCl cynk	0,03259 0,02306	0,176 0,1245
E 8.1 stalowy, zadaszony	Wentylacja hali cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr I	HCL kwas siarkowy cynk pył ogółem w tym: - pył do 10 µm - pył do 2,5 µm	0,01194 0,00302 0,00756 0,02964 0,02845 0,02742	0,0645 0,01631 0,0408 0,1601 0,1537 0,1481
E 30 stalowy, zadaszony	Linia cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr II	HCl cynk	0,0456 0,0323	0,2464 0,1743
E 30.1 stalowy, zadaszony	Wentylacja hali cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr II	HCL kwas siarkowy cynk pył ogółem w tym: - pył do 10 µm - pył do 2,5 µm	0,01672 0,00423 0,01058 0,0415 0,0398 0,0384	0,0903 0,02284 0,0571 0,2241 0,2151 0,2073

Tabela nr 8. Źródła emisji do powietrza i parametry emitatorów

Nr emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica zastępcza emitora [m]	Wydajność wentylatora [m ³ /h]	Temp. gazów odlotowych na wylocie [K]	Czas eksploatacji [h/rok]
E8 – stalowy, otwarty	Linia cynkowania elektrolitycznego w cyklu słabokwaśnym – nr I	10,0	0,670	9907	289	5400
E8.1 – stalowy, zadaszony	Wentylacja hali cynkowania	9,0	0,920	15120	291	5400

	elektrolityczne go w cyklu słabokwaśnym – nr I					
E30 – stalowy, zadaszony	Linia cynkowania elektrolityczne go w cyklu słabokwaśnym – nr II	9,0	0,630	17580	289	5400
E30.1 – stalowy, zadaszony	Wentylacja hali cynkowania elektrolityczne go w cyklu słabokwaśnym – nr II	9,0	0,920	15120	291	5400

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

1.1.1. Sposób redukcji zanieczyszczeń

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

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

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

1.3. Emisja niezorganizowana

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

9. W rozdziale III, w pkt. 2, ppkt. 2.1. otrzymuje brzmienie:

2.1. Parametry źródeł hałasu do środowiska

Tabela nr 9

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

10. W rozdziale III, punkt 3, podpunkt 3.1. - zapisy tabel nr 10, 10a, 11, otrzymują nowe brzmienie:

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13*	10,000
2	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	07 01 10*	2,000
3	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	80,000
4	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne ¹	11 01 13*	10,000
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	5,000
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	30,000
7	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	5,000
8	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje	16 05 06*	0,500

	niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		
9	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	0,500
10	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08*	0,500

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

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13*	<p>Odpady w postaci roztworów technologicznych, zanieczyszczone substancjami stosowanymi w procesie technologicznym, w tym metalami ciężkimi. Odpady te będą wykazywały właściwości takie jak substancje, którymi są zanieczyszczone. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.UE.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne
2	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	07 01 10*	<p>Do tej grupy odpadów zaliczono zużyte wapno gaszone wykorzystywane do zbierania ewentualnych rozlewów substancji chemicznych w hali produkcyjnej. Odpad ten ze względu na zanieczyszczenie środkami chemicznymi, skalsyfikowany został jako niebezpieczny.</p> <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.UE.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne

3	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	<p>Odpady te stanowią szlamy z procesu cynkowania, poddane osuszaniu na prasie hydraulicznej i sprasowaniu w kostki.</p> <p>Szlamy te stanowią:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 95% osady wytrącone podczas neutralizacji ścieków, czyli odpad pogalwaniczny - osad z prasy filtracyjnej. Skład tego osadu, to głównie wodorotlenki i nierozpuszczalne związki cynku, żelaza, <p>a pozostałe 5% łącznie to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - osad z filtrów, czyli zanieczyszczenia mechaniczne z kąpieli wraz ze użytym płótnem filtracyjnym, - szlam z dna wanień wydobywany podczas okresowej konserwacji linii i czyszczenia wanień procesowych. Szlam zawiera głównie wodorotlenek żelaza, cynku i zanieczyszczenia mechaniczne pochodzące z zanieczyszczeń wkretów, używanych czynników chemicznych lub z zewnątrz. <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.U.E.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne
4	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	11 01 13*	<p>Odpad ten stanowi zużyta kąpiel z procesu odtłuszczenia, w której w trakcie użytkowania wytrącił się osad. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.U.E.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	<p>Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji, oraz od możliwych zanieczyszczeń podczas zbiórki i magazynowania olejów zużytych. Całkowitą ilość zanieczyszczeń i domieszek w oleju przepracowanym szacuje się na 20 - 30% mas. Składają się na nie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - woda – do 10% masy, - niespalone paliwo – do 10% masy, - produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,5% masy. <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP14 – ekotoksyczne.

6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	<p>Są to opakowania po środkach niebezpiecznych stosowanych w procesie technologicznym oraz drewniane palety i przekładki zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, powstające podczas rozładunku półfabrykatu wkrętów do cynkowania. Odpady te będą wykazywały właściwości takie jak substancje, którymi są zanieczyszczone.</p> <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne.
7	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	<p>Odpady te zanieczyszczone będą m.in. olejami oraz resztkami środków chemicznych stosowanych w procesie technologicznym itp. będą wykazywały właściwości jak substancje, którymi są zanieczyszczone.</p> <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne.
8	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	<p>Zużyte chemikalia laboratoryjne i analityczne, powstające w Zakładzie zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.U.E.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne.
9	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	<p>Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne, powstające w Zakładzie zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.U.E.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne.

10	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne, powstające w Zakładzie zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.U.UE.L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: <ul style="list-style-type: none"> - HP4 – drażniące, - HP5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP6 – ostra toksyczność, - HP8 – żrące, - HP13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne.
----	--	-----------	--

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

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

11. W rozdziale III, w pkt. 4, ppkt 4.1 i ppkt 4.2 otrzymują brzmienie:

4. Zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków

4.1. Zaopatrzenie w wodę

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

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

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

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

4.2. Odprowadzanie ścieków

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

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

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

Tabela nr 14 Stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej

Nazwa wskaźnika	Jednostka	Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń
pH		6,5-9,5
BZT ₅	mg O ₂ /l	500
ChZT	mg O ₂ /l	600
Zawiesiny ogólne	mg/l	500
Zawiesiny łatwo opadające	mg/l	10
Chlorki	mgCl/l	1000
Chrom ⁺⁶	mgCr ⁺⁶ /l	0,2
Chrom ogólny	mgCr/l	1
Cynk	mgZn/l	5
Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	200
Kobalt	mgCo/l	1
Surfaktanty niejonowe (substancje powierzchniowo czynne niejonowe)	mg/l	20
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

12. W rozdziale IV, pkt 1, pkt 2 oraz pkt 4 otrzymują brzmienie:

1. Monitorowanie procesów technologicznych

Monitoringiem objęte są:

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

2. Monitoring emisji do powietrza

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

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

4. Monitoring ścieków

Monitoring obejmuje:

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

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

Uzasadnienie

GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni, Al. Jana Pawła II 1, pismem z dnia 22.03.2017 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 12.08.2008 r., znak: OŚ.PŚ.7650-9/08, udzielającej GBO Fastening Systems Sp. z o.o. z

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

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

Ponadto zawiadomieniami z dnia 18.05.2017 r. oraz z dnia 20.06.2017 r., tut. Organ informował Wnioskodawcę o niezłaźwieniu sprawy w terminie i wyznaczał nowy termin jej złaźwienia.

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

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

W związku z powyższym w niniejszej decyzji dokonano zmian w sentencji decyzji, gdzie zaktualizowano rodzaj instalacji zaklasyfikowany w przedmiotowym pozwoleniu jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³. Aktualnie zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014, poz. 1169) przedmiotową instalację klasyfikuje się jako instalację do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³.

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

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

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

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

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

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

Zmiana o którą zawnioskowała GBO Fastening System Sp. z o.o. w zakresie nazwy źródeł hałasu oraz aktualizacji ich czasu pracy, nie wpływa na liczbę źródeł emisji hałasu do środowiska. We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wskazano, że wykonane 30 maja 2016 r. pomiary hałasu przemysłowego emitowanego do środowiska wykonane przez WIOŚ w Olsztynie z uwzględnieniem wszystkich źródeł hałasu zarówno w porze dnia jak i nocy, nie wykazały przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w decyzji. Zakres wnioskowanych zmian nie wpływa na ustalone wartości dopuszczalne na terenach objętych ochroną akustyczną. Niniejsza decyzja zmieniona zostaje także w zakresie monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza. W związku z tym, że stanowiska pomiarowe zostały już wykonane i pierwsze pomiary zostały pozytywnie zaakceptowane, wnioskowano o usunięcie zapisów dotyczących wykonania stanowisk pomiarowych. W zamian zobowiązano prowadzącego instalację do utrzymania istniejących stanowisk pomiarowych

w dobrym stanie technicznym i wykonania w terminie 14 dni od uruchomienia linii II w nowej technologii, pomiarów sprawdzających wielkość emisji pyłów i gazów z emitorów E30 i E30.1. Zgodnie z art. 149 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku (Dz.U. z 2017 r. poz. 519 z późn zm.) wyniki pomiarów należy przedłożyć w przeciągu 1 miesiąca od dnia ich wykonania organowi wydającemu niniejszą decyzję oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Olsztynie.

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

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

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

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

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

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

Do wniosku załączono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego, z której 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.

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 (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.).

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 t.j.) przed wydaniem decyzji orzekającej co do istoty sprawy Stronie 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 20.06.2017 r. poinformowano Stronę o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia.

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

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

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

Z upoważnienia
Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego
Grzegorz Piotr Drozdowski
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. GBO Fastening Systems Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 1
81-345 Gdynia
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
Wersja el. decyzji na adres:
pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. 1-go Maja 13, 10-117 Olsztyn
3. Urząd Miasta i Gminy Orneta
Plac Wolności 26, 11-130 Orneta

Za zmianę pozwolenia uiszczono w dniu 13.03.2017 r. opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 ze zm.). Opłatę wniesiono przelewem na rachunek bankowy Urzędu Miasta Olsztyna nr 20 1030 1218 0000 0000 9040 1513.