

DIS-V.7222.1.16.2012

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 3 sierpnia 2012 r. Pana Wiesława Kropiewnickiego prowadzącego działalność gospodarczą pn. **Zakład Produkcyjno-Usługowo-Handlowy „KROMET” Wiesław Kropiewnicki** z siedzibą w Białymstoku przy ul. Baranowickiej 7,

udzielam

Panu Wiesławowi Kropiewnickiemu prowadzącemu działalność gospodarczą pn. Zakład Produkcyjno-Usługowo-Handlowy „KROMET” Wiesław Kropiewnicki z siedzibą w Białymstoku pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m³

oraz obejmuję

pozwoleniem zintegrowanym instalację do nakładania powłok metalicznych z wsadem stali surowej mniejszym niż 2 Mg/h,

z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności jest prowadzenie instalacji:

- a) do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych o całkowitej pojemności wanień procesowych 87,8 m³,
- b) do nakładania powłok metalicznych (z miedzi, niklu, cynku i chromu) z wsadem stali surowej do 2 Mg/h.

Obie powyższe instalacje wchodzi w skład zakładu galwanizacyjnego zlokalizowanego w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 17, w którym nakładane są powłoki galwaniczne na elementy wykonane z żelaza, stali węglowej (nierdzewnej i kwasoodpornej), miedzi, miedzi, żeliwa lub aluminium.

2. Charakterystyka ogólna instalacji.

2.1. Lokalizacja instalacji

Zakład galwanizacyjny położony jest w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 17 na działkach o numerach ewidencyjnych: 32/3, 32/7, 33/8, 33/9, 33/13, 33/26, 33/27, 33/28 w obrębie Starosielce Płn (0004), gm. Białystok, woj. podlaskie.

2.2. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC i instalacji pomocniczych oraz obiektów i urządzeń towarzyszących:

a) W skład instalacji wchodzi:

- linia anodowania aluminium zlokalizowana w budynku nr 1, w skład której wchodzi:
 - 1 wanna do odtłuszczania chemicznego,
 - 1 wanna do odtłuszczania elektrochemicznego,
 - 1 wanna do trawienia,
 - 16 wanien do płukania,
 - 2 wanny do dekapowania,
 - 1 wanna do pasywacji,
 - 5 wanien do nakładania powłok.
- linia chromowania technicznego zlokalizowana w budynku nr 1, w skład której wchodzi:
 - 2 wanny do odtłuszczania chemicznego,
 - 2 wanny do odtłuszczania elektrochemicznego,
 - 9 wanien do płukania,
 - 1 wanna do dekapowania,
 - 4 wanny do nakładania powłok.
- linia cynkowania alkalicznego zlokalizowana w budynku nr 2, w skład której wchodzi:
 - 2 wanny do odtłuszczania chemicznego,
 - 2 wanny do odtłuszczania elektrochemicznego,
 - 2 wanny do trawienia,
 - 14 wanien do płukania,
 - 2 wanny do pasywacji,
 - 2 wanny do aktywacji,
 - 2 wanny do nakładania powłok.
- linia cynkowania kwaśnego zlokalizowana w budynku nr 2, w skład której wchodzi:
 - 1 wanna do odtłuszczania chemicznego,
 - 1 wanna do odtłuszczania elektrochemicznego,
 - 2 wanny do trawienia,
 - 11 wanien do płukania,
 - 1 wanna do dekapowania,
 - 6 wanien do pasywacji,
 - 5 wanien do nakładania powłok.
- linia niklowania aluminium zlokalizowana w budynku nr 4, w skład której wchodzi:
 - 1 wanna do odtłuszczania chemicznego,
 - 1 wanna do odtłuszczania elektrochemicznego,
 - 1 wanna do trawienia,
 - 11 wanien do płukania,
 - 1 wanna do pasywacji,
 - 4 wanny do nakładania powłok.

- linia nakładania powłok Ni/Cr zlokalizowana w budynku nr 5, w skład której wchodzi:
 - 1 wanna do odtłuszczania chemicznego,
 - 1 wanna do odtłuszczania elektrochemicznego,
 - 2 wanny do trawienia/dekapowania,
 - 12 wanien do płukania,
 - 5 wanien do nakładania powłok.
- linie ręczne miedziowania alkalicznego, miedziowania kwaśnego, mosiądzowania, niklowania satynowego i fosforanowania zlokalizowane w budynku nr 5, w skład których wchodzi:
 - 1 wanna do odtłuszczania chemicznego,
 - 2 wanny do odtłuszczania elektrochemicznego,
 - 5 wanien do trawienia,
 - 9 wanien do płukania,
 - 3 wanny do pasywacji,
 - 1 wanna do aktywacji
 - 1 wanna do neutralizacji,
 - 5 wanien do nakładania powłok
- instalacja energetycznego spalania paliw: 4 kotły gazowe o łącznej mocy 240 kW, kocioł olejowy o mocy 96,5 kW oraz kocioł węglowy o mocy 250 kW,
- urządzenia ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza:
 - ~skruber o wydajności 8280 m³/h i skuteczności usuwania zanieczyszczeń 99,9% dla cząstek większych niż 20 µm,
 - ~stacja oczyszczania powietrza (system schładzania i odkraplania oparów z linii niklowania i chromowania),
- zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych z systemem kanalizacji technologicznej.

Poniższa tabela przedstawia pojemności wanien do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych:

Lp.	Nazwa linii	Pojemność wanien [m ³]
1.	Anodowanie aluminium	13,7
2.	Chromowanie techniczne	13
3.	Cynkowanie alkaliczne	5,7
4.	Cynkowanie kwaśne	29,9
5.	Niklowanie aluminium	6
6.	Nakładanie powłok Ni/Cr	9,2
7.	Miedziowanie alkaliczne	0,8
8.	Miedziowanie kwaśne	1
9.	Mosiądzowanie	0,5
10.	Niklowanie satynowe	0,4
11.	Fosforanowanie	1
12.	Wspólne wanny do: miedziowania kwaśnego i alkalicznego, mosiądzowania, niklowania satynowego, fosforanowania	6,6

b) Pozostałe instalacje, obiekty i urządzenia towarzyszące:

- laboratorium, polernia, warsztat wykonujący m.in. zawieszki do linii galwanicznych, magazyn chemii,
- budynek biurowy z częścią socjalną,
- magazyn wyrobów gotowych, chemii oraz odpadów,
- plac magazynowy i plac załadunkowy,
- system kanalizacji deszczowej do odprowadzania wód opadowych i roztopowych wraz z separatorem substancji ropopochodnych do podczyszczania tych wód,
- system kanalizacji sanitarnej.

3. Charakterystyka stosowanych technologii.

Procesy nakładania powłok galwanicznych w Zakładzie prowadzone są automatycznie lub ręcznie w systemie zawieszkowym lub bębnowym.

Głównymi procesami prowadzonymi na terenie Zakładu są: anodowanie aluminium (nakładanie powłok Cu/Mosiądz/Ni), nakładanie powłok Ni/Cr, niklowanie aluminium, miedziowanie alkaliczne (linia ręczna wspomagająca linię Ni/Cr), miedziowanie kwaśne (linia ręczna wspomagająca linię Ni/Cr), mosiądzowanie (linia ręczna wspomagająca linię Ni/Cr), niklowanie satynowe (linia ręczna wspomagająca linię Ni/Cr), fosforanowanie (linia ręczna), cynkowanie alkaliczne, cynkowanie kwaśne, chromowanie techniczne.

Proces technologiczny nakładania powłok galwanicznych (niezależnie od rodzaju nakładanej powłoki) składa się z trzech etapów:

- ~ przygotowania powierzchni przed nanoszeniem powłoki galwanicznej,
- ~ nanoszenia powłok galwanicznych,
- ~ wykańczania powłoki galwanicznej.

3.1. Przygotowanie powierzchni przed nanoszeniem powłoki galwanicznej.

Przygotowanie powierzchni ma na celu usunięcie produktów korozji oraz zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych, nadanie powłoce odpowiedniej chropowatości i przyczepności. Proces odbywa się kilkietapowo: w pierwszej kolejności powierzchnie poddaje się dwustopniowemu odtłuszczeniu (chemicznemu i elektrochemicznemu), a następnie trawieniu i polerowaniu, przy czym każdy z etapów kończy płukanie powierzchni (elementów).

a) odtłuszczenie chemiczne

W procesie tym stosuje się preparaty alkaliczne zawierające zestawy związków nieorganicznych oraz środków powierzchniowo czynnych. Prowadzi się go na gorąco (w temperaturze 70 – 100°C), dzięki czemu na powierzchni odtłuszczanych przedmiotów wytwarzają się pęcherzyki gazów, które odrywają cząsteczki tłuszczu.

W skład kąpieli odtłuszczającej wchodzi przede wszystkim: wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu, węglan sodowy lub potasowy, fosforan trójsodowy, czterokrzemian sodowy oraz dodatki zwiększające właściwości zwilżające i emulgujące. Stężenie roztworu wynosi 30 – 50 g/dm³.

Podczas tego procesu mogą występować unosi aerozoli składników kąpeli, które są zatrzymywane przez odmgławiacze zainstalowane w przewodzie wentylacyjnym lub wytrącane w samych przewodach.

b) odtłuszczenie elektrochemiczne

Proces ten ma za zadanie doczyścić powierzchnie przeznaczone do naniesienia powłok po odtłuszczeniu chemicznym. Skład kąpeli jest identyczny jak w odtłuszczeniu chemicznym, przy czym w przebiegu procesu oddziaływanie składników kąpeli jest dodatkowo wspomagane przepływem prądu z zawieszonych w wannach anod. Stosowane czasy, temperatury i gęstości prądu zależą od materiału podłoża, rodzaju zanieczyszczeń i stopnia zanieczyszczenia powierzchni.

Podobnie jak przy odtłuszczeniu chemicznym mogą występować unosi aerozoli składników kąpeli, które są zatrzymywane przez odmgławiacze zainstalowane w przewodzie wentylacyjnym lub wytrącane w samych przewodach.

c) trawienie

Proces trawienia polega na chemicznym działaniu roztworów kwasów i usunięciu z powierzchni metali tlenków oraz innych substancji związanych z podłożem. Przedmioty zanurzone są w odpowiednim roztworze kwasu solnego lub siarkowego o stężeniu ok. 10%, który reaguje z produktami korozji.

Stosowane w tym procesie substancje w przeciwieństwie do procesu odtłuszczenia są lotne, w związku z czym podczas procesu może występować emisja gazowego chlorowodoru oraz aerozoli składników roztworu trawiącego, np. mgły kwasu siarkowego, które są częściowo zatrzymywane przez przewody wentylacyjne lub zainstalowane odkraplacze. Stężenie chlorowodoru w emitowanym powietrzu wynika ze stężenia kwasu w kąpeli, rodzaju i gabarytów urządzeń technologicznych oraz sposobu prowadzenia procesu technologicznego. Gazy odciągane z nad powierzchni lustra kąpeli zawierają aerozole oraz chlorowódor, który powstał w procesie elektrolizy i kierowane są do stacji oczyszczania powietrza.

d) polerowanie

Jest procesem przygotowania powierzchni do nanoszenia powłok poprzez szlifowanie, polerowanie, szczotkowanie i piaskowanie. Główną emisję stanowią pyły PM10 zawierające cząstki metali takich jak: Cu, Ni, Cr, Zn, Fe, Sn. Powstające na tym stanowisku pyły ściągane są odkurzaczem znajdującym się w pomieszczeniu obok polerni. Nie następuje emisja pyłów na zewnątrz.

e) płukanie

Prowadzone jest po każdym etapie procesu galwanizacji i oddziela poszczególne procesy. Po odtłuszczeniu stosuje się płukanie w gorącej wodzie, natomiast przed i po trawieniu – w zimnej wodzie. W procesie tym dochodzi do emisji jedynie pary wodnej, nie są emitowane żadne inne substancje. Nadmiar wody w płuczkach powstający podczas zanurzania elementów przepływa otworami przelewowymi do zakładowej kanalizacji technologicznej zakończonej oczyszczalnią ścieków. Ubytki uzupełniane są codziennie świeżą wodą.

3.2. Nanoszenie powłok galwanicznych.

Nakładanie powłok odbywa się metodą elektrolityczną i polega na osadzaniu metalu na katodzie, którą stanowi przedmiot pokrywany, przy użyciu zewnętrznego źródła prądu. Główną zasadą tego etapu jest zanurzanie odfuszczonych i wytrawionych przedmiotów w kąpeli zawierającej sól metalu, z którego ma być wykonane pokrycie. W zależności od rodzaju nanoszonych powłok galwanicznych stosuje się różne urządzenia i procedury przebiegu procesu.

W trakcie nanoszenia powłok w procesie niklowania i cynkowania następuje emisja wodorów, związków niklu lub cynku, podczas procesu chromowania elementów - związków chromu (VI), w procesie miedziowania i mosiądzowania - miedzi i cyjanków wolnych, zaś z niklowania satynowego - niklu. W przypadku fosforowania większość zanieczyszczeń wytrąca się w postaci nierozpuszczalnego osadu stanowiącego szlam.

Gotowe wyroby przewożone są do wirówek i tam suszone gorącym powietrzem.

3.3. Wykańczanie powłoki galwanicznej.

Przedmioty pokryte warstwą metalu poddawane są obróbce wykańczającej polegającej najczęściej na polerowaniu powłoki. Następnie gotowe wyroby poddawane są kontroli technicznej.

Dodatkowymi procesami pomocniczymi prowadzonymi w ramach funkcjonowania instalacji są:

- a) przeprowadzanie analiz w zakładowym laboratorium,
- b) wykonywanie zawieszek do linii galwanicznych w zakładowym warsztacie,
- c) oczyszczanie ścieków przemysłowych powstających w procesie technologicznym w zakładowej oczyszczalni ścieków.

4. Parametry produkcyjne instalacji.

Maksymalna teoretyczna wydajność Zakładu wynosi do 2 Mg/h, w tym:

Lp.	Proces	Maksymalna wydajność
1.	Anodowanie aluminium	1 Mg/h
2.	Chromowanie techniczne	0,2 Mg/h
3.	Cynkowanie alkaliczne	0,15 Mg/h
4.	Cynkowanie kwaśne	0,3 Mg/h
5.	Niklowanie aluminium	0,13 Mg/h
6.	Nakładanie powłok Ni/Cr	0,2 Mg/h
7.	Miedziowanie alkaliczne	0,1 Mg/dobę
8.	Miedziowanie kwaśne	0,1 Mg/dobę
9.	Mosiądzowanie	0,1 Mg/tydzień
10.	Niklowanie satynowe	0,1 Mg/tydzień
11.	Fosforowanie	0,01 Mg/miesiąc

5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.

5.1. Paliwa

Rodzaj paliwa	Jednostka	Maksymalne zużycie
węgiel (ekogroszek)	Mg/rok	11,40
olej opałowy	m ³ /rok	10,06
gaz ziemny	m ³ /rok	33 359

5.2. Energia

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Zakładu wynosi maksymalnie 1 300 000 kWh/rok.

5.3. Woda

Woda na potrzeby Zakładu pobierana jest z wodociągu miejskiego, a jej ilość rejestrowana przez wodomierz. Zużycie wody na potrzeby przedmiotowej instalacji wynosi maksymalnie 33 750 m³/rok, z przeznaczeniem na:

- cele socjalno-bytowe – do 250 m³/rok,
- cele technologiczne – do 33 500 m³/rok.

5.4. Surowce i materiały

Lp.	Proces, w którym wykorzystywana jest substancja	Składniki podstawowe [kg]	Dodatki chemiczne (katalizatory, wybłyszczacze, nośniki połysku) [kg]
1.	trawienie	29 000 (kwas azotowy, solny, siarkowy)	300
2.	odtłuszczanie	8 775 (wodorotlenek sodu, węglan sodu, glukonian sodu)	33
3.	cynkowanie	3 900 (chlorek cynku, chlorek potasu, kwas borowy) 743 (substancje do pasywacji)	1 896
4.	chromowanie dekoracyjne	5 500 (chlorek niklu, siarczan niklu, kwas borowy, trójtlenek chromu)	152
5.	niklowanie	3 500 (chlorek niklu, siarczan niklu, kwas borowy)	1 115
6.	nikiel satyna	486 (chlorek niklu, siarczan niklu, kwas borowy)	142
7.	nikiel chemiczny	275 (siarczan niklu, kwas adypinowy)	7
8.	miedziowanie kwaśne	228 (siarczan miedzi techn.)	16
9.	miedziowanie cyjankaliczne	1 000 (cyjanek sodu)	450
10.	chromowanie	1 100 (bezwodnik kwasu chromowego)	320
11.	mosiędzowanie	500 (cyjanek sodu)	600
12.	fosforanowanie	10 (kwas fosforowy, kwas azotowy)	–
13.	czyszczenie anod	65 (wodorotlenek sodu)	–
14.	oczyszczalnia	7 500 (pirosiarczan sodowy, wodorotlenek sodowy, kwas siarkowy)	–

6. Gospodarka ściekowa.

W wyniku funkcjonowania przedmiotowego Zakładu powstają:

- a) ścieki przemysłowe – w ilości do 9 800 m³/rok,
- b) ścieki bytowe – w ilości do 250 m³/rok,
- c) wody opadowe i roztopowe – w ilości do 510 m³/rok.

6.1. Ścieki przemysłowe zawierające substancje z kąpeli galwanicznych (powstające w wyniku wymiany zużytych kąpeli do trawienia, odtłuszczania i płukania oraz ze spływu rozlanych kąpeli z posadzek) siecią kanalizacji technologicznej odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni, a następnie po oczyszczeniu wprowadzane są do kanalizacji miejskiej.

Stan i skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka	Wartość
fosfor ogólny	mg/l	8
chrom Cr ⁺⁶	mg/l	0,2
chrom ogólny	mg/l	1
cynk	mg/l	2
miedź	mg/l	1
nikiel	mg/l	1
ołów	mg/l	1
węglowodory ropopochodne	mg/l	15
cyjanki wolne	mg/l	0,5
cyjanki związane	mg/l	5

6.2. Ścieki bytowe systemem kanalizacji sanitarnej odprowadzane są do kanalizacji miejskiej.

Stan i skład ścieków bytowych:

Parametr	Jednostka	Wartość
odczyn (pH)	-	5,5 - 9,5
zawiesina ogólna	mg/l	500
BZT ₅	mgO ₂ /l	400
ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	500
azot azotanowy	mgNNO ₃ /l	10
azot azotynowy	mgNNO ₂ /l	10
azot ogólny	mg/l	100
fosfor ogólny	mg/l	12

6.3. Wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych placów zbierane są własnym systemem kanalizacyjnym, a dalej po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych odprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej.

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnąć jest w szczególności poprzez:

1. W zakresie systemu zarządzania środowiskowego:

1.1. W celu minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia środowiska w Zakładzie zachowuje się szczególną ostrożność przy obchodzeniu się z substancjami niebezpiecznymi. Są one przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych i wydawane przez laboranta. Preparaty, które wymagają częstego dodawania dawkiowane są automatycznie przez dozowniki. W celu zabezpieczenia przed użyciem niewłaściwych chemikaliów, przygotowywanie nowych kąpeli procesowych odbywa się w obecności laborantów i/lub technologów firmy dostarczającej składniki chemiczne kąpeli oraz głównego laboranta pracującego stale w Zakładzie. Uzupełnianie kąpeli odbywa się zawsze w obecności laboranta oraz przeszkolonego pracownika galwanizacji z odpowiednim stażem, co minimalizuje ryzyko pomyłki, czy występowania wypadków mogących oddziaływać na zdrowie ludzi lub zanieczyszczenie środowiska.

1.2. W Zakładzie wszystkie procesy obróbki i nakładania powłok prowadzi się w sposób eliminujący braki, co jest głównym założeniem w celu maksymalizacji efektywności produkcji.

1.3. Przy zawieraniu umów z kontrahentami, a zwłaszcza przy wycenie usługi kierownictwo Zakładu bierze pod uwagę zużycie energii, wody, chemikaliów oraz czas pracy w przeliczeniu na jednostkę produkcji, co pozwala optymalnie wykorzystywać surowce. Dodatkowo pod uwagę brane są: rodzaj wyrobu, jego powierzchnia, grubość powłoki oraz wymagana jakość obróbki. Po wstępnej analizie dobierany jest sposób obróbki (metoda zawieszkowa lub bębnowa), rodzaj kąpieli, technologia przygotowania wyrobu do pokrycia (odtłuszczanie, trawienie, polerowanie). Technologia płukania oraz oczyszczania ścieków narzucona jest przez rodzaj posiadanej instalacji, tzn. zakład nie przyjmuje do obróbki wyrobów wymagających stosowania innej technologii płukania, czy oczyszczania ścieków.

1.4. Zakład posiada specjalnie przygotowane instrukcje i zasady postępowania przy wykonywaniu prac mające na celu minimalizację zagrożeń środowiskowych.

1.5. W celu zapewnienia bezpieczeństwa przy magazynowaniu materiałów obowiązują następujące zasady:

- a) przechowywanie soli cyankowych w oddzielnym magazynie,
- b) osobne przechowywanie substancji palnych i utleniających,
- c) zabezpieczenie przed rozlaniem i wyciekami substancji chemicznych,
- d) unikanie przelewania substancji ciekłych w miejscu ich magazynowania, stosowanie przyrządów do bezpiecznego przelewania ich z większych do mniejszych pojemników, stosowanie instalacji doprowadzającej z miejsca magazynowania do miejsca stosowania,
- e) unikanie odsypywania preparatów stałych w miejscach składowania.

1.6. Wyroby przed i po obróbce są magazynowane i zabezpieczane przed wpływem niekorzystnych czynników, co ma je zabezpieczać przed możliwością uszkodzenia lub degradacji, a także przed przedostaniem się do środowiska substancji mogących spowodować jego pogorszenie.

2. W zakresie minimalizacji strat kąpieli technologicznych (przez wnoszenie i wynoszenie) technologii płukania i odzysku surowców:

2.1. Stosowanie odpowiedniego składu roztworów kąpieli w celu minimalizacji wnoszenia i wynoszenia kąpieli.

2.2. Minimalizacja wynoszenia kąpieli poprzez:

- a) pionowe lub lekko skośne zawieszanie wyrobów na zawieszkach,
- b) zawieszanie wyrobów w sposób umożliwiający punktowy spływ roztworu (w rogu wyrobu), a nie liniowy (na krawędzi wyrobu),
- c) powolne wyjmowanie zawieszek z wanny, odpowiednio długi czas obcieku nad wanną i szybkie przenoszenie zawieszek do następnej wanny,
- d) przy pokrywaniu drobnych elementów stosowanie bębnow o odpowiedniej konstrukcji i perforacji,
- e) stosowanie obrotów bębna (90° w jedną i w drugą stronę) nad kąpielą i odpowiednio długiego czasu obcieku.

2.3. Stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania wielostopniowego i natryskowego umożliwiających dobre wypłukanie wyrobów przy oszczędnym zużyciu wody i bezpośredni odzysk kąpieli.

3. W zakresie oszczędności energii, wody i innych surowców:

3.1. W celu racjonalnego wykorzystania surowców stosuje się mieszanie kąpeli technologicznych w czasie pracy za pomocą poruszającej się szyny katodowej lub za pomocą dysz na dnie wanny.

3.2. Racjonalne wykorzystanie energii zużywanej do ogrzewania i chłodzenia kąpeli technologicznych polega na:

- a) ogrzewaniu kąpeli grzałkami elektrycznymi (na linii cynku, niklu zawieszkowego i liniach ręcznych) oraz węzownikami grzejnymi zasilanymi gorącą wodą (na linii chromowania technicznego i anodowania aluminium),
- b) obniżaniu temperatury kąpeli w trakcie pracy,
- c) ograniczaniu ilości odciąganego powietrza do systemów wentylacyjnych,
- d) zmniejszaniu w dni wolne od pracy mocy grzewczej grzałek do 10%, co zapobiega ich całkowitemu wyziębieniu,
- e) zastosowaniu zamkniętego obiegu chłodzenia wypełnionego glikolem na linii chromowania technicznego.

3.3. Racjonalne wykorzystanie energii na potrzeby Zakładu uzyskuje się ponadto poprzez:

- a) zasilanie instalacji prądem 3-fazowym,
- b) zastosowanie baterii kondensatorów z automatyczną regulacją mocy w celu skompensowania mocy biernej,
- c) nowoczesne, bardziej wydajne agregaty,
- d) energooszczędne oświetlenie, zarówno na halach produkcyjnych, jak i w pomieszczeniach socjalnych i biurowych,
- e) optymalizację pracy systemu wentylacji wyciągowej,
- f) ocieplenie budynków w celu ograniczenia strat ciepła.

3.4. Racjonalne i oszczędne zużycie wody uzyskuje się poprzez:

- a) wyposażenie instalacji doprowadzających wodę do płuczek w zawory regulacyjne i zamykające,
- b) codzienny pomiar zużycia wody,
- c) zapobieganie zanieczyszczaniu kąpeli poprzez uzupełnianie jej wodą demineralizowaną,
- d) zastosowanie szeregowego zasilania płuczek w wodę: świeża woda doprowadzana jest do ostatniego stopnia płukania, a następnie kierowana kaskadowo do poprzedzających stopni płukania.

4. W zakresie substytucji i ograniczania stosowania substancji toksycznych:

- a) ograniczanie stosowania cyjanków poprzez zastosowanie metody odtłuszczania na bazie wodorotlenków,
- b) ograniczanie ilości używanych związków o silnym działaniu kompleksotwórczym i toksycznych związków powierzchniowo czynnych,
- c) stosowanie dwustopniowego odtłuszczania (chemicznego i elektrochemicznego), bez zastosowania rozpuszczalników organicznych.

5. W zakresie regeneracji i konserwacji kąpeli technologicznych mające na celu przedłużanie okresu użytkowania przy zachowaniu ich właściwej skuteczności:

- a) usuwanie zanieczyszczeń kąpeli technologicznych za pomocą filtrów z wkładami papierowymi, propylenowymi (na liniach automatycznych do niklowania, chromu technicznego i anodowania aluminium) oraz z węglem aktywnym (na liniach do niklowania satynowego).

6. W zakresie wytwarzania i oczyszczania ścieków:

- a) minimalizacja ilości powstających ścieków – zwracanie części oczyszczonych ścieków do zasilania płuczek na linii cynkowania,
- b) w celu zapewnienia właściwych warunków oczyszczania ścieków unika się jednorazowego odprowadzania do ścieków większych ilości roztworów stężonych, np. zużyte kąpiele gromadzi się i dawkuje do ścieków rozcieńczonych tak, aby nie obciążały oczyszczalni; zużyte kąpiele nie nadające się do neutralizacji w oczyszczalni przekazywane są firmom utylizacyjnym,
- c) stosowanie zasad właściwego rozdziału ścieków, co polega na kierowaniu poszczególnych rodzajów ścieków (kwaśno – alkalicznych, cyjankowych i chromowych) do oddzielnych basenów i oczyszczaniu w oddzielnych komorach, co zapobiega ich mieszaniu. Ścieki cyjankowe przed wprowadzeniem do basenu ścieków kwaśno – alkalicznych poddawane są utlenianiu cyjanków za pomocą podchlorynu sodowego w środowisku zasadowym. Ścieki z procesu chromowania poddawane są redukcji Cr (VI) do Cr (III) pirosiarczanem sodowym, a dopiero później kierowane do komory neutralizacyjnej,
- d) efekt wzajemnej neutralizacji ścieków kwaśnych i alkalicznych uzyskuje się poprzez doprowadzenie ich pH do wartości określonych przepisami i wytrąceniu metali w postaci trudno rozpuszczalnego osadu. Przeprowadza się to dla połączonych strumieni ścieków cyjankowych po utlenieniu w nich cyjanków i ścieków chromowych po redukcji chromu Cr (VI) razem z innymi ściekami kwaśnymi i alkalicznymi. Do końcowej neutralizacji ścieków stosuje się roztwór wodorotlenku sodu.

7. W zakresie gospodarki odpadami:

7.1. W celu minimalizacji strat składników kąpeli technologicznych do ścieków i ilości wytwarzanych odpadów stosowane jest:

- a) przedłużenie czasu użytkowania roztworów technologicznych,
- b) bezpośredni odzysk wynoszonych kąpeli na liniach chromowania technicznego i niklowania zawieszkowego,
- c) wykorzystywanie wody z pierwszej płuczki po procesie nakładania powłok do uzupełniania kąpeli.

7.2. Wszystkie odpady są zbierane selektywnie i przekazywane uprawnionym firmom w celu zapewnienia ich prawidłowego odzysku lub unieszkodliwienia.

8. W zakresie ograniczania i minimalizacji emisji zanieczyszczeń lotnych do powietrza:

- a) ograniczanie mieszania kąpeli technologicznych sprężonym powietrzem,
- b) przykrywanie nieużywanych wanien,
- c) stosowanie dodatków ograniczających powstawanie aerozoli,
- d) stosowanie systemów wyciągowych zaopatrzonych w ssawy szczelinowe na dłuższych bokach wanien,
- e) zapewnienie minimalnej prędkości odciąganego powietrza,
- f) oczyszczanie odciąganego powietrza z linii do chromowania technicznego i niklowania zawieszkowego w skrubkach,
- g) w celu zapobiegania zagrożeniom ze strony cyjanków linia anodowania aluminium zaopatrzona jest w ssawy szczelinowe umiejscowione na dłuższych brzegach wanien do odłuszczenia chemicznego i elektrochemicznego, trawienia, miedziowania oraz płukania w gorącej wodzie. Dodatkowo zastosowano oddzielny wentylator wyciągowy do cyjanków oraz dwa wentylatory ogólne.

9. W zakresie zmniejszenia uciążliwości instalacji pod kątem emitowanego hałasu:

- a) zastosowanie obudów dźwiękochłonnych wentylatorów w nowej hali,
- b) wybudowanie bariery dźwiękochłonnej wzdłuż zachodniej granicy terenu Zakładu,
- c) dokonywanie cyklicznych przeglądów technicznych i remontów bieżących systemu wentylacji, a w szczególności wentylatorów,
- d) ograniczenie prac związanych z załadunkiem wyłącznie do pory dziennej.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie Zakładu są wyloty instalacji wentylacyjnych (emitarami są wyloty z kanałów wentylacyjnych powietrza odciąganego z nadwanian procesowych zakończonych wentylatorami wyciągowymi) oraz instalacja energetycznego spalania paliw (kotłownia zakładowa).

Źródła emisji	Emitory				
	oznaczenie	wysokość [m]	średnica [m]	rodzaj emitora	Czas pracy [h/rok]
Odtłuszczanie i trawienie – cynkownia	E1	6,5	0,35	zamknięty	8760
Magazyn cyjanków – cynkownia	E2	6,4	0,25	zamknięty	8760
Odtłuszczanie i trawienie – cynkownia	E3	6,4	0,25	zamknięty	8760
Wanny procesowe – cynkownia	E4	6,5	0,35	zamknięty	8760
Trawienie, niklowanie i chromowanie	E5	6,7	0,25	otwarty	5840
	E6	6,7	0,35	otwarty	5840
Niklowanie chemiczne	E7	6,7	0,35	otwarty	5840
Bezwodnik kwasu chromowego – skrubler	E8	7,2	0,4	zamknięty	5840
Wanny chromowania technicznego	E9	7,2	0,35	zamknięty	5840
	E10	7,2	0,35	zamknięty	5840
Niklowanie, chromowanie	E11	7,2	0,35	otwarty	5840
Miedziowanie cyjankowe	E12	7,2	0,4	zamknięty	5840
Mosiądzowanie cyjankowe	E13	7,2	0,4	zamknięty	5840
Kotłownia węglowa	E14	7,5	0,25x0,37	otwarty	4300
Kotłownia olejowa	E15	7,0	0,25	zamknięty	1600
Trawienie i chromowanie	E16	9,0	0,7	otwarty	5840
Odtłuszczanie z linii chromu i cynkowanie	E17	8,0	1,0	otwarty	5840
Trawienie linia krążków	E18	12,0	0,5	otwarty	5840
Miedziowanie cyjankowe	E19	12,0	0,5	otwarty	5840
Kotłownia gazowa	E20	9,0	0,15	otwarty	6000

1.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych źródeł:

Źródło	Substancja zanieczyszczająca	Wielkość dopuszczalna [kg/h]
Odłuszczenie i trawienie – cynkownia	Chlorowodór	0,00058
Magazyn cyjanków – cynkownia	Cyjanowodór, cyjanki	0,0036
Odłuszczenie i trawienie – cynkownia	Chlorowodór	0,0182
Wanny procesowe – cynkownia	Cynk i jego związki	0,00005
Trawienie, niklowanie i chromowanie	Kwas siarkowy	0,011
	Nikiel	0,00028
	Chrom	0,0011
Niklowanie chemiczne	Kwas siarkowy	0,0055
	Nikiel	0,00014
Bezwodnik kwasu chromowego – skrubler	Kwas siarkowy	0,009
	Chrom	0,0009
Wanny chromowania technicznego	Kwas siarkowy	0,018
	Chrom	0,0027
Niklowanie, chromowanie	Kwas siarkowy	0,0055
	Nikiel	0,00014
	Chrom	0,00055
Miedziowanie cyjankowe	Cyjanowodór, cyjanki	0,00247
	Miedź	0,00007
Mosiądzowanie cyjankowe	Cyjanowodór, cyjanki	0,0084
	Miedź	0,00007
	Cynk i jego związki	0,00032
Kotłownia węglowa	Pył ogółem, w tym pył PM10	1,698 0,34
	Dwutlenek siarki	0,509
	Tlenki azotu	0,06
	Tlenek węgla	1,79
Kotłownia olejowa	Pył ogółem, w tym pył PM10	0,0153 0,0153
	Dwutlenek siarki	0,054
	Tlenki azotu	0,047
	Tlenek węgla	0,0057
Trawienie i chromowanie	Kwas siarkowy	0,0074
	Chrom	0,00074
	Chlorowodór	0,0244
Odłuszczenie z linii chromu i cynkowanie	Kwas siarkowy	0,0115
	Cynk i jego związki	0,0001
Trawienie linia krążków	Kwas siarkowy	0,0074
	Chlorowodór	0,0244
Miedziowanie cyjankowe	Cyjanowodór, cyjanki	0,00247
	Miedź	0,00007
Kotłownia gazowa	Pył ogółem, w tym pył PM10	0,00291 0,00291
	Dwutlenek siarki	0,00073
	Tlenki azotu	0,0175
	Tlenek węgla	0,00291

1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych emitorów:

Emitor	Substancja zanieczyszczająca	Wielkość dopuszczalna [kg/h]
E1	Chlorowodór	0,00058
E2	Cyjanowodór, cyjanki	0,0036
E3	Chlorowodór	0,0182
E4	Cynk i jego związki	0,00005
E5	Kwas siarkowy	0,0055
	Nikiel	0,00014
	Chrom	0,00055
E6	Kwas siarkowy	0,0055
	Nikiel	0,00014
	Chrom	0,00055
E7	Kwas siarkowy	0,0055
	Nikiel	0,00014
E8	Kwas siarkowy	0,009
	Chrom	0,0009
E9	Kwas siarkowy	0,009
	Chrom	0,0009
E10	Kwas siarkowy	0,009
	Chrom	0,0009
E11	Kwas siarkowy	0,0055
	Nikiel	0,00014
	Chrom	0,00055
E12	Cyjanowodór, cyjanki	0,00247
	Miedź	0,00007
E13	Cyjanowodór, cyjanki	0,0084
	Miedź	0,00007
	Cynk i jego związki	0,00032
E14	Pył ogółem, w tym pył PM10	1,698 0,34
	Dwutlenek siarki	0,509
	Tlenki azotu	0,06
	Tlenek węgla	1,79
E15	Pył ogółem, w tym pył PM10	0,0153 0,0153
	Dwutlenek siarki	0,054
	Tlenki azotu	0,047
	Tlenek węgla	0,0057
E16	Kwas siarkowy	0,0074
	Chrom	0,00074
	Chlorowodór	0,0244
E17	Kwas siarkowy	0,0115
	Cynk i jego związki	0,0001
E18	Kwas siarkowy	0,0074
	Chlorowodór	0,0244
E19	Cyjanowodór, cyjanki	0,00247
	Miedź	0,00007
E20	Pył ogółem, w tym pył PM10	0,00291 0,00291
	Dwutlenek siarki	0,00073
	Tlenki azotu	0,0175
	Tlenek węgla	0,00291

1.4. Emisja roczna z instalacji:

Substancja zanieczyszczająca	Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających
	[Mg/rok]
Pył ogółem	0,509
Pył PM10	0,1196
Dwutlenek siarki	0,208
Tlenki azotu	0,103
Tlenek węgla	0,525
Cyjanowodór, cyjanki	0,036
Kwas siarkowy	0,16
Chlorowodór	0,144
Miedź	0,00042
Nikiel	0,00117
Cynk i jego związki	0,00099
Chrom	0,0108

1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza.

Odstępuje się od wyznaczenia stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza.

2. Emisja hałasu.

2.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu są:

Lp.	Wyszczególnienie		Czas pracy [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
	Symbol	Opis	pora dnia	pora nocy	pora dnia	pora nocy
<i>źródła punktowe</i>						
1.	W 01	Wentylator ogólny z hali cynkowania – Budynek nr 2	16	8	78	78
2.	W 02	Wentylator z magazynu cyjanków – Budynek nr 2	16	-	53	-
3.	W 03	Wentylator ogólny z hali cynkowania – Budynek nr 2	16	8	78	78
4.	W 04	Wentylator nadmuchowy z linii cynkowania – Budynek nr 2	16	8	78	78
5.	W 05	Wentylator z linii niklowania aluminium – Budynek nr 4	16	-	72	-
6.	W 06	Wentylator z linii niklowania aluminium – Budynek nr 4	16	-	72	-
7.	W 07	Wentylator ogólny z hali niklowania – Budynek nr 4	16	-	72	-
8.	W 08	Wentylator ogólny z hali niklowania – Budynek nr 4	16	-	72	-
9.	W 09	Wentylator ogólny z linii ręcznego nakładania powłok – Budynek nr 5	16	-	72	-
10.	W 10	Wentylator ogólny z linii ręcznego nakładania powłok – Budynek nr 5	16	-	53	-
11.	W 11	Wentylator z linii nakładania powłok niklo-chromowej – Budynek nr 5	16	-	53	-
12.	W 12	Wentylator znad wanny do miedziowania – Budynek nr 5	16	-	53	-
13.	W 13	Wentylator wanna do mosiądzowania – Budynek nr 5	16	8	78	78

14.	W 14	Wentylator – kotłownia węglowa	16	-	53	-
15.	W 15	Wentylator – kotłownia olejowa	16	-	78	-
16.	W 16	Wentylator nadmuchowy – Budynek nr 5	16	-	78	-
17.	W 17	Wentylator nadmuchowy – Budynek nr 5	16	-	78	-
18.	W 18	Wentylator z linii anodowania aluminium – Budynek nr 1	16	-	53	-
19.	W 19	Wentylator z linii anodowania aluminium – Budynek nr 1	16	-	53	-
20.	W 20	Wentylator – kotłownia gazowa	16	-	53	-
21.	W 21	Wentylator ogólny – laboratorium	16	-	53	-
22.	W 22	Wentylator z linii chromu – Budynek nr 1	16	-	78	-
23.	W 23	Wentylator nadmuchowy z linia chromu – Budynek nr 1	16	-	78	-
24.	W 24	Wentylator nadmuchowy z linia chromu – Budynek nr 1	16	-	78	-
25.	W 25	Wentylator z linii chromu – Budynek nr 1	16	-	78	-
26.	W 26	Wentylator ze stacji oczyszczania powietrza – Budynek nr 2	16	-	89	-
27.	W 27	Agregat chłodniczy	16	8	89	89
28.	W 28	Wentylator ogólny z hali cynkowania – Budynek nr 2	16	8	78	78
źródła typu budynek						
29.	B 1	Budynek nr 3	16	8	70,4	35
30.	B 2	Budynek nr 2	16	8	74 ÷ 78	70 ÷ 78
31.	B 3	Budynek nr 1.1	16	8	31 ÷ 42	31 ÷ 42
32.	B 4	Budynek nr 1.2	16	8	62 ÷ 71,5	62 ÷ 71,5
33.	B 2	Budynek nr 5.1	16	8	68 ÷ 74	70 ÷ 72
34.	B 3	Budynek nr 5.2	16	8	70 ÷ 72	70 ÷ 74
35.	B 4	Budynek nr 4.1	16	8	70 ÷ 74	70 ÷ 74
36.	B 5	Budynek nr 4.2	16	8	70 ÷ 72	31 ÷ 42
37.	B 7	Budynek nr 4.3	16	8	63 ÷ 71,5	31 ÷ 42

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem Zakładu, na najbliższym terenie chronionym akustycznie, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

- $L_{Aeq D}$ 55 dB (w porze dziennej godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰)
- $L_{Aeq N}$ 45 dB (w porze nocnej godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰)

3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania na terenie zakładu.

3.1. Wytwarzanie odpadów

W celu ograniczania ilości odpadów wytwarzanych w Zakładzie prowadzący instalację stosuje technologie niskoodpadowe. Na terenie Zakładu można wyróżnić następujące obszary powstawania odpadów:

- a) instalacja do nakładania powłok galwanicznych,
- b) zakładowa kotłownia,
- c) zakładowy warsztat,
- d) oczyszczalnia ścieków przemysłowych,
- e) obszar administracyjno – biurowy,
- f) zakładowe laboratorium,
- g) różne miejsca Zakładu, uzależnione od zlokalizowania maszyn i urządzeń (ich renowacja i konserwacja) oraz prowadzenia prac remontowo-naprawczych.

3.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	15
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	5
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	5
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące	5
5.	11 01 08*	Osady i szlasy z fosforowania	2
6.	11 01 09*	Szlasy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	5
7.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	10
8.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	5
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	20
10.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	10
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	10
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieużywane w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,02
14.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10
2.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	5
3.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	0,5
4.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5
7.	15 01 04	Opakowania z metali	5
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1
9.	16 01 17	Metale żelazne	20
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	8
11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2

3.3. Magazynowanie odpadów:

Poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu przy ulicy Elewatorskiej 17, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, niedostępnych dla osób nieupoważnionych.

Dodatkowo odpady niebezpieczne magazynowane są w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonywania czynności załadunkowych i rozładunkowych.

Miejsca i sposób magazynowania odpadów przedstawia poniższa tabela:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Osady po odwodnieniu na prasie pakowane są w worki plastikowe i układane na palecie w magazynie odpadów niebezpiecznych pod wiatą ogrodzoną siatką, z posadzką wyposażoną w kanalizację ściekową prowadzącą do zakładowej oczyszczalni ścieków.
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Magazynowane są selektywnie w magazynie odpadów niebezpiecznych pod zadaszoną wiatą w szczelnych paletopojemnikach o poj. 1000 dm ³ .
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	
4.	11 01 07*	Alkalia trawiące	
5.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania	
6.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	
7.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	
8.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	
9.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	
10.	11 03 01*	Odpady zawierające cyjanki	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach w magazynie cyjanków.
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania ustawiane są na paletach i foliowane. Magazynowane są w magazynie odpadów niebezpiecznych pod zadaszoną wiatą.
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady umieszczane są w workach lub pojemnikach przy stanowiskach roboczych, a następnie magazynowane w beczce w magazynie odpadów niebezpiecznych pod zadaszoną wiatą.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane są w oryginalnych opakowaniach zabezpieczających przed stłuczeniem w zamkniętym pomieszczeniu – magazynie.
14.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane są w różnego typu pojemnikach w zależności od rodzaju odpadu w pomieszczeniu magazynowym przy laboratorium zakładowym.
15.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Magazynowane są w kontenerze na placu.
16.	11 01 14	Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	Magazynowane są w szczelnych paletopojemnikach o poj. 1000 dm ³ na utwardzonym placu.

17.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Magazynowane są w plastikowych workach w magazynku przy polerni.
18.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowane są na półkach w polerni.
19.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane są selektywnie w workach typu BIG-BAG pod wiatą.
20.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
21.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane są luzem pod wiatą.
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane są w plastikowych workach w pomieszczeniu magazynowym.
23.	16 01 17	Metale żelazne	Drobne elementy magazynowane są w pomieszczeniu magazynowym przy warsztacie ślusarskim w pojemnikach lub luzem. Większe elementy w kontenerze na placu.
24.	16 01 18	Metale nieżelazne	Drobne elementy oraz zużyte anody magazynowane są w pomieszczeniu magazynowym przy warsztacie ślusarskim w pojemnikach lub luzem.
25.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Magazynowane są w kontenerze na placu.

3.4. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

- a) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,
- b) w przypadku zlecenia usługi transportu odpadów należy wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce ich odbioru oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
- c) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania prowadzony jest przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.

V. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

W przypadku wystąpienia awarii lub zakłóceń pracy instalacji, w tym m.in.:

- ~ pożaru w hali technologicznej,
- ~ pożaru pojazdu transportującego surowce, materiały lub wyroby na terenie Zakładu,
- ~ awarii w oczyszczalni ścieków,
- ~ wycieku ścieków przemysłowych z basenu ściekowego (2 zbiorniki podziemne do gromadzenia ścieków przed poddaniem ich oczyszczaniu),
- ~ spływu substancji niebezpiecznych uwolnionych z powierzchni uszczelnionych do ziemi np. w wyniku rozszczelnienia wanień procesowych,

należy podjąć działania zmierzające do ich usunięcia, zgodnie z obowiązującymi zasadami bhp i p.poż.

Prowadzący instalację, w celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii, użytkuje wszystkie obiekty, maszyny i urządzenia zgodnie z zaleceniami producenta i zatwierdzoną przez niego instrukcją eksploatacji. Prawdopodobieństwo wystąpienia awarii jest zmniejszane również poprzez bieżące serwisowanie wykorzystywanych w procesie technologicznym maszyn i urządzeń. Zastosowanie dodatkowych zabezpieczeń takich jak: zabezpieczenie wanien, szczelne podłogi w halach, wloty i studzienki zainstalowane w posadzkach pomieszczeń, uszczelnione powierzchnie parkingów, miejsc postojowych i dróg manewrowych praktycznie eliminują ryzyko wystąpienia ww. zagrożeń.

W przypadku wystąpienia awarii i potencjalnego skażenia środowiska prowadzący instalację zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia Państwowej Straży Pożarnej, Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i władz samorządowych.

VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W celu zapewnienia wysokiego poziomu oszczędności energetycznej obiektu zastosowane są następujące rozwiązania techniczne:

- a) w dni wolne od pracy moc grzewcza grzałek zmniejszana jest do 10% w celu podtrzymania temperatury i zapobiegania wyziębieniu kąpieli,
- b) w dni wolne od pracy funkcjonują wentylatory wyciągowe o najmniejszej mocy,
- c) obniżenie temperatury procesów oraz zastosowanie baterii kondensatorów z automatyczną regulacją mocy, w celu skompensowania mocy biernej,
- d) zastosowanie ocieplenia budynków, w celu ograniczenia strat ciepła,
- e) stosowanie energooszczędnego oświetlenia, zarówno na halach produkcyjnych, jak i w pomieszczeniach socjalnych i biurowych.

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych.

Należy prowadzić rejestry zużycia energii, paliw, surowców i substancji chemicznych oraz rejestr poboru wody z wodociągu miejskiego z częstotliwością nie mniejszą niż raz na miesiąc.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego Zakład Produkcyjno-Usługowo-Handlowy „KROMET” Wiesław Kropiewnicki nie planuje likwidacji zakładu galwanizacyjnego w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 17.

IX. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

X. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- a) utrzymywania w należytym stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC,

- b) wybudowania bariery dźwiękochłonnej wzdłuż zachodniej granicy Zakładu nie później niż do 31 grudnia 2013 r. oraz przekazania Marszałkowi Województwa Podlaskiego informacji o realizacji tego zobowiązania nie później niż do 15 stycznia 2014 r.

XI. Termin ważności pozwolenia

Niniejsze pozwolenie obowiązuje **do 6 lutego 2023 roku**.

UZASADNIENIE

Pan Wiesław Kropiewnicki prowadzący działalność gospodarczą pn. Zakład Produkcyjno-Usługowo-Handlowy „KROMET” Wiesław Kropiewnicki z siedzibą w Białymstoku przy ul. Baranowickiej 7 pismem z dnia 3 sierpnia 2012 r. zwrócił się do Marszałka Województwa Podlaskiego z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Zakładu galwanizacyjnego w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 17, w skład którego wchodzi następujące instalacje:

- ~ do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m³,
- ~ do nakładania powłok metalicznych z wsadem stali surowej mniejszym niż 2 Mg/h.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację (2 egz. wniosku) oraz dowód uiszczenia wymaganej opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. z 2002 r. Nr 190, poz. 1591).

Wstępna analiza wniosku wykazała, iż instalacja do powierzchniowej obróbki metali zgodnie z pkt 2 ppkt 7 załącznika do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2002 r. Nr 122, poz. 1055) kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (IPPC). Wobec tego wymagane jest dla niej uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów *ustawy Prawo ochrony środowiska (Poś)*.

Ponadto w skład Zakładu wchodzi instalacja do nakładania powłok metalicznych, która nie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ale zgodnie z zapisami art. 203 ust. 3 *ustawy Poś*, na wniosek prowadzącego instalację została objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Instalacja IPPC została zaliczona do grupy przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko – zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397). Wobec powyższego zgodnie z art. 183 i art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 *ustawy Poś* organem właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Podlaskiego.

W dniu 8 sierpnia 2012 r. Marszałek Województwa Podlaskiego wezwał wnioskodawcę na podstawie art. 64 § 2 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego (Kpa)* do usunięcia braków formalnych wniosku poprzez przedłożenie: dokumentu potwierdzającego, iż Pan Wiesław Kropiewnicki jest prowadzącym przedmiotową instalację, dowodu uiszczenia brakującej części opłaty rejestracyjnej (w wersji elektronicznej), stanu i składu ścieków bytowych, opisu dalszego sposobu gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów oraz poprzez uzupełnienie wniosku o informacje i dane określone w art. 221 ust. 1 pkt 2 i 3 *ustawy Poś*, a także o czas pracy źródeł powstawania gazów lub pyłów do powietrza (w ciągu roku). Stosowne uzupełnienie wniosku wpłynęło w dniu 17 sierpnia 2012 r.

Pismem z dnia 20 sierpnia 2012 r. Marszałek Województwa Podlaskiego, zgodnie z art. 209 ust. 1 *ustawy Poś* przesłał przedmiotowy wniosek wraz z dowodem wniesienia opłaty rejestracyjnej Ministrowi Środowiska.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Poś*, Marszałek Województwa Podlaskiego wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczeniem z dnia 20 sierpnia 2012 r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 21 września 2012 r. Przedmiotowa informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń (w dniach 20.08.2012 r. – 21.09.2012 r.) i stronie internetowej (w dniach 20.08.2012 r. – 21.09.2012 r.) Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w siedzibie wnioskodawcy i przedmiotowej instalacji (w dniach 22.08.2012 r. – 14.09.2012 r.), w Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Białymstoku (w dniach 22.08.2012 r. – 13.09.2012 r.) oraz w Urzędzie Miejskim w Białymstoku (w dniach 22.08.2012 r. – 13.09.2012 r.). Ponadto, zgodnie z art. 10 § 1 *ustawy Kpa*, Marszałek Województwa Podlaskiego powiadomił strony postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów oraz zgłoszenia żądań.

W wyznaczonym okresie (w dniu 23 sierpnia 2012 r.) do organu wpłynęło pismo Stowarzyszenia „Federacja Zielonych” z siedzibą w Białymstoku.

Organ, biorąc pod uwagę fakt, iż Sąd Rejonowy w Białymstoku XII Wydział Gospodarczy KRS postanowieniem z dnia 27 stycznia 2012 r. (sygn. akt: BI.XII Ns-Rej.KRS 4692/11/585) rozwiązał Stowarzyszenie „Federacja Zielonych” w Białymstoku i zarządził jego likwidację, poinformował Stowarzyszenie, iż nie może być ono traktowane jako strona w postępowaniach wymagających udziału społeczeństwa zgodnie z art. 44 *ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2008 r. Nr 199, poz. 1227 ze zm.).

W trakcie prowadzonej procedury w dniu 27 listopada 2012 r. przeprowadzono wizję lokalną w Zakładzie. W trakcie spotkania omówiono sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym.

W toku prowadzonego postępowania, w wyniku ustaleń z wizji, w dniu 30 listopada 2012 r. Marszałek Województwa Podlaskiego na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał

Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 13 grudnia 2012 r.

Po wnikliwej analizie informacji zawartych we wniosku organ stwierdził, iż przedłożone dokumenty odpowiadają wymaganiom aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie *ustawy Poś*, zaś przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, tzn. jej wykonanie oraz warunki eksploatacji uwzględniają postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymywanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Poś*. Zakład wyposażony jest m.in. w systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii, instalację do ograniczenia zanieczyszczeń emitowanych do powietrza (skruber), oczyszczalnię ścieków przemysłowych oraz monitoring procesów technologicznych. Posiada także zabezpieczenia na wypadek wystąpienia awarii.

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją wnioskodawcy zawartą w dokumentacji, w której przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan jakości powietrza atmosferycznego.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających w powietrzu wynika, iż ich emisja nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Przy dotrzymaniu wielkości i warunków emisji orzeczonych niniejszą decyzją, spełnione zostaną wymogi dotyczące dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

Z uwagi na fakt, iż na emitorach nie ma możliwości technicznych zainstalowania stanowisk do pomiaru emisji gazów lub pyłów do powietrza oraz wykonania pomiarów zgodnie z obowiązującymi normami w tym zakresie, jak również z przepisów prawa nie wynika konieczność prowadzenia pomiarów ciągłych lub okresowych wielkości emisji, w niniejszej decyzji odstąpiono od wskazania lokalizacji stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Poś*, nie określono dodatkowych wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji substancji i energii wprowadzanych do środowiska, gdyż nie wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 w/w ustawy.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem i określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2007 r. Nr 120, poz. 826 ze zm.).

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki bytowe, przemysłowe (technologiczne) oraz wody opadowe i roztopowe. Wszystkie rodzaje ścieków ujmowane są w odrębne systemy kanalizacyjne i odprowadzane do kanalizacji miejskiej. Ścieki

przemysłowe przed odprowadzaniem do urządzeń kanalizacyjnych oczyszczane są w zakładowej oczyszczalni ścieków, a wody opadowe i roztopowe w separatorze substancji ropopochodnych.

Zakład Produkcyjno-Usługowo-Handlowy „KROMET” Wiesław Kropiewnicki posiada decyzję z dnia 4 lipca 2010 r. (znak: OSGK.I.6210-4-9/10) – pozwolenie wodnoprawne wydane przez Prezydenta Miasta Białegostoku na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych, z którego wynika iż dopuszczalne wartości stężeń substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego nie będą przekraczały wartości określonych w *rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych* (Dz. U. z 2006 r. Nr 136, poz. 964) oraz w umowie z przedsiębiorstwem wodociągowo-kanalizacyjnym.

Woda wykorzystywana w ramach funkcjonowania Zakładu pobierana jest z wodociągu miejskiego na cele socjalno-bytowe i technologiczne (w tym do chłodzenia kąpeli).

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Wytworzone w wyniku eksploatacji instalacji odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne przekazywane są firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zbieranie, transport oraz przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie).

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw nie występuje. Odpady są unieszkodliwiane lub odzyskiwane w całości na terenie kraju.

Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2002 r. Nr 58, poz. 535 ze zm.) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Termin obowiązywania pozwolenia określono zgodnie z wnioskowanym na okres 10 lat.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Przeprowadzania:

- ~ wstępnych pomiarów emisji z przedmiotowego Zakładu zgodnie z art. 147 ust. 4 *ustawy Poś*,
- ~ okresowych pomiarów hałasu w środowisku.

Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2008 r. Nr 206, poz. 1291).

2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z art. 147 ust. 6 *ustawy Poś*.
3. Przekazywania wyników pomiarów Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366).
4. Prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji określonej w art. 287 ust. 1 *ustawy Poś*.
5. Przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 czerwca 2009 r. w sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat* (Dz. U. z 2009 r. Nr 97, poz. 816) w terminie do dnia 31 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.
6. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów, o których mowa w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów* (Dz. U. z 2010 r. Nr 249, poz. 1673).
7. Sporządzania i przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach* (Dz. U. z 2010 r. Nr 249, poz. 1674), w terminie do dnia 15 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalające na znaczne obniżenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania warunków eksploatacji instalacji do zmian przepisów dotyczących ochrony środowiska.

Wniosek o wydanie pozwolenia oraz niniejsza decyzja zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2008 r. Nr 199, poz. 1227 ze zm.).

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 377a ustawy Prawo ochrony środowiska, prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Zgodnie z pkt 40 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r. poz. 1282 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł, wpłaconą 2 maja 2012 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, Departament Finansów Miasta Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Katarzyna Zajkowska
Dyrektor Departamentu Infrastruktury
i Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

Pan Wiesław Kropiewnicki
Zakład Produkcyjno-Usługowo-Handlowy „KROMET”
ul. Baranowicka 7, 15-554 Białystok

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Ciołkowskiego 2/3, 15-264 Białystok
3. Prezydent Miasta Białegostoku
ul. Słonimska 1, 15-950 Białystok